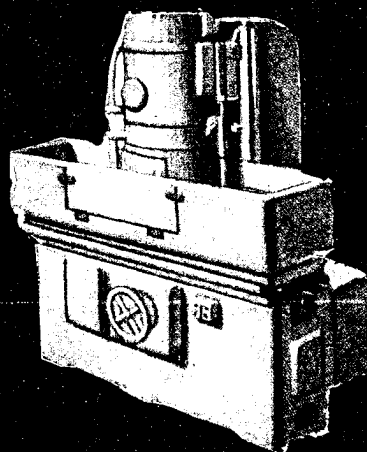


ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СТАНКОИМПОРТ
СССР МОСКВА

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

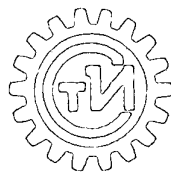
СТАНКО

ИПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ
ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ
ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ
ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ
ЗАТОЧНЫЕ
ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДОВОДОЧНЫЕ
ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЕ



СТАНКОИМПОРТ

В каталоге приводятся наиболее распространенные модели металлорежущих станков экспортной номенклатуры В/О „Станкоимпорт“ с их краткими техническими характеристиками.

С запросами на все товары номенклатуры В/О „Станкоимпорт“ и за дополнительными сведениями и подробными данными просим обращаться по адресу:

Москва 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34
Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
„Станкоимпорт“
Телеграфный адрес: Москва Станкоимпорт
Телефон: Г 4-21-32

Станки, изготавливаемые в СССР, отличаются совершенством конструктивной разработки и высоким качеством изготовления, отражая последние достижения в области станкостроения.

Первоклассные материалы, современность конструкции и квалифицированное изготовление станков обеспечивают им высокую производительность, точность работы и длительный срок службы.

Постоянное совершенствование конструкций станков, проводимое в СССР, имеет целью увеличение их производительности, повышение точности работы, обеспечение надежности при функционировании, облегчение управления, улучшение обслуживания и автоматизацию рабочего цикла станков.

В СССР уделяется большое внимание внешнему оформлению станков. Конструкторы придают станку красивые архитектурные формы благодаря удачному выбору размеров, пропорций и плавности переходных контуров, станок приобретает законченные формы, где каждый узел по оформлению является продолжением базовой детали, на которой он смонтирован, представляя, таким образом, единое целое.

Стандартизации в области станкостроения уделяется в СССР большое внимание, что привело к созданию стандартных узлов и деталей почти всех видов станков.

Такие конструкции станков обеспечивают наибольшее удобство в эксплуатации, вследствие облегчения ремонта, большие возможности при замене устаревших узлов и быстрое и экономное проектирование различных модификаций.

Для станкостроения в СССР является характерным не только рост выпуска единичных автоматических станков, но и оснащение машиностроительных заводов целыми системами таких автоматов, у которых выполнение последовательных операций изделия автоматизировано благодаря наличию автоматической связи между ними.

На целом ряде заводов находятся в действии автоматические станочные линии, изготовленные в СССР, опыт разработки и эксплуатации которых дал возможность перейти к созданию автоматических цехов и автоматических заводов, действующих в настоящее время в ряде отраслей промышленности.

СОДЕРЖАНИЕ

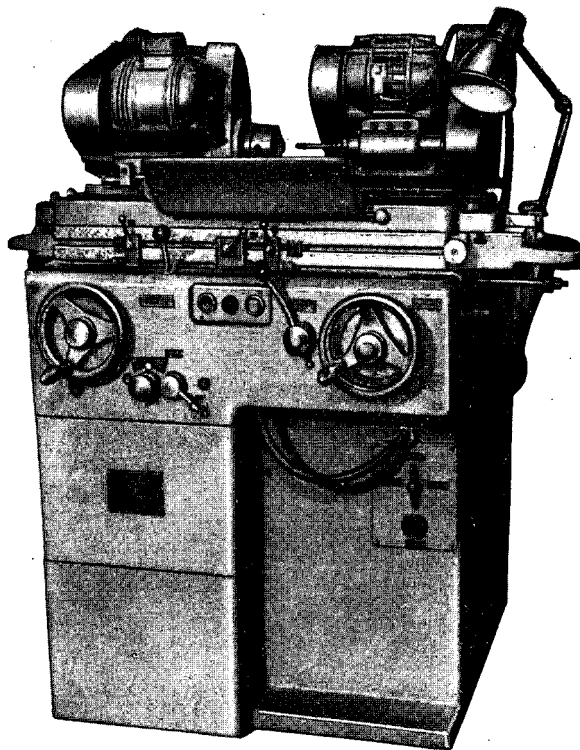
	Модель
Универсальный круглошлифовальный станок	3110
Круглошлифовальный станок повышенной точности	3153 М
Универсальный круглошлифовальный станок	312 М
Универсальный круглошлифовальный станок	3141
Круглошлифовальный станок	3151
Круглошлифовальный врезной станок	3152
Круглошлифовальный станок	3160
Круглошлифовальный станок	3161
Круглошлифовальный врезной станок	3162
Круглошлифовальный станок	3164
Круглошлифовальный станок	3164 А
Круглошлифовальный станок	3172
Круглошлифовальный станок	3174
Круглошлифовальный станок	ХШ-80
Круглошлифовальный станок	ХШ-84
Бесцентровошлифовальный станок	3180
Бесцентровошлифовальный станок	3 А 182
Внутришлифовальный станок	3 А 240
Внутришлифовальный станок	3 А 250
Внутришлифовальный станок	3260
Бесцентрово-внутришлифовальный автомат	3263
Полуавтомат для шлифования торцов поршневых колец	3317
Обдирочно-шлифовальный подвесной станок	3374 К
Обдирочно-шлифовальный станок с гибким валом	3382
Вальцешлифовальный станок	3415 Е
Вальцешлифовальный станок	3415 К
Вальцешлифовальный станок	3417 В
Станок для шлифования шатунных шеек коленчатых валов	3 А 421
Станок для шлифования шатунных шеек коленчатых валов	3428
Станок для перешлифовки шеек коленчатых валов	3420
Станок для перешлифовки шеек коленчатых валов	3423
Станок для шлифования кулачков распределительных валов	ХШ-170
Станок для перешлифовки кулачков распределительных валов	3433
Станок для шлифования шлицев валов	345 А
Станок для шлифования шлицев валов	3451 А
Копировально-шлифовальный станок для кулачковых шайб	ХШ-81
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-5 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-8 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-9 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-10 М
Желобошлифовальный полуавтомат	Л 3-26
Шлифовально-отделочный станок	Л 3-15 М
Станок для шлифования колец роликоподшипников	3486
Станок для шлифования колец роликоподшипников	3487 А
Станок для шлифования бортиков колец подшипников	3497

	Модель
Станок для затачивания протяжек	360
Станок для затачивания резцов	3628
Анодно-механический заточной станок для резцов	4352
Обдирочно-шлифовальный станок	3 М 634
Обдирочно-шлифовальный станок	3 М 636
Универсальный заточной станок	3 А 64
Полуавтомат для затачивания червячных фрез	3 А 642
Станок для затачивания сверл	3 Б 652
Станок для затачивания сверл	3659
Станок для затачивания мелко модульных червячных фрез	3660
Полуавтомат для затачивания фрезерных головок	3667
Станок для затачивания буровых коронок	367
Станок для затачивания дисковых сегментных пил	3692
Плоскошлифовальный станок	371 М
Плоскошлифовальный станок	372 Б
Плоскошлифовальный станок	373
Плоскошлифовальный станок	3724
Плоскошлифовальный станок	3740
Плоскошлифовальный станок	3756
Плоскошлифовальный двухшпиндельный полуавтомат	3772 Э
Универсальный доводочный станок	3816
Станок для доводки резцов	3818
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	ОФ 20
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	383
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	3 А 833
Вертикальный шлифовально-притирочный станок	384
Оптический профишлифовальный станок	395 М



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3110



Станок универсальный, предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей и торцовых плоскостей в центрах, патроне и в цанге.

Шлифовальная и передняя бабки — поворотные. Шпиндель передней бабки приводится во вращение посредством клиноременной передачи от двухскоростного электродвигателя.

Движение стола гидрофицировано.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Высота центров в мм	70	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	
Расстояние между центрами в мм	200	в мм	130

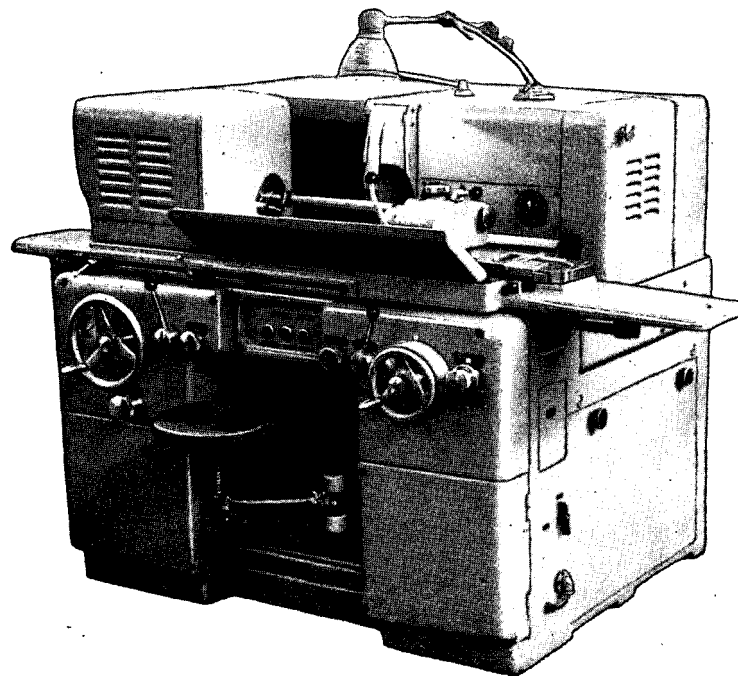
СТАНКОИМПОРТ

Рекомендуемый диаметр шлифования в мм:		Механика станка	
наименьший	3	Число оборотов шлифовального круга в минуту . . .	3000
наибольший	25	Число оборотов внутришлифовального шпинделя в минуту	15000
Наибольшая длина шлифования в мм	200	Привод, габарит и вес	
Диаметр шлифуемого отверстия в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьший	6	бабки изделия (двухскоростной):	
наибольший	25	мощность в квт . . .	0,35/0,225
Наибольшая длина шлифуемого отверстия в мм	50	число оборотов в минуту	3000/1500
Стол		шлифовального круга:	
Наибольшее перемещение стола в мм	300	мощность в квт . . .	1
Наибольший угол поворота стола в градусах	+ 5 — 7	число оборотов в минуту	3000
Шлифовальная бабка		насоса гидравлики:	
Наибольшее перемещение бабки в мм	100	мощность в квт . . .	0,6
Наибольшая величина быстрого отвода в мм	15	число оборотов в минуту	1500
Наибольший поворот бабки в градусах	180	насоса для охлаждающей жидкости:	
Диаметр шлифовального круга в мм:		мощность в квт . . .	0,125
наименьший	140	число оборотов в минуту	3000
наибольший	200	Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	1085 × 970 × 1280
		Вес станка в кг	около 850



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 3153 М



Станок предназначен для круглого наружного шлифования изделий. Привод вращения изделия осуществляется от двухскоростного электродвигателя переменного тока через зубчатую и ременную передачи.

Шлифовальная бабка установлена на роликовые направляющие.

Станок обеспечивает работу с повышенной точностью, имеет автоматизацию главных и большинства вспомогательных движений.

Перемещение стола и шлифовальной бабки осуществляется гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм

Наименьший и наибольший рекомендуемый диаметр шлифования в мм . . . 7—30

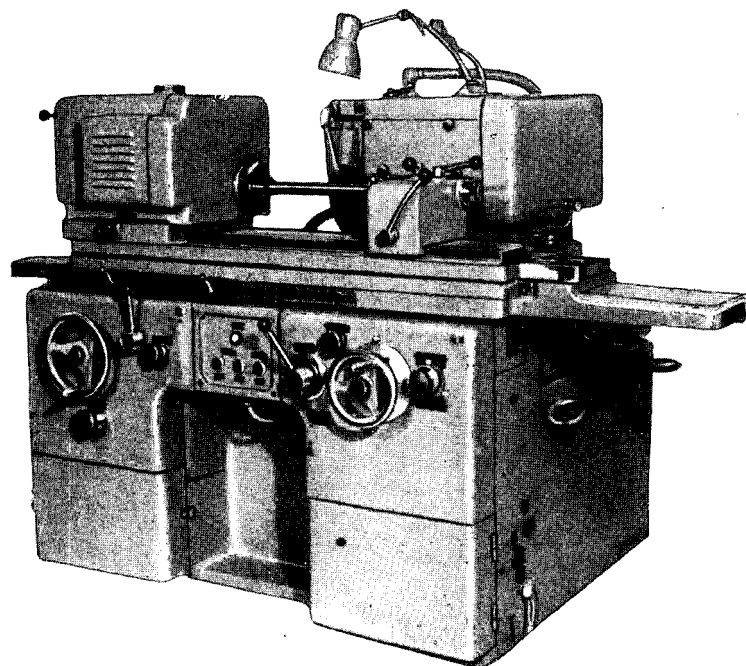
СТАНКСИМПОРТ

Высота центров над столом в мм	70	Механика станка	
Наибольшее расстояние ме- жду центрами в мм	500	Числа оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1800; 2200
Наибольшее продольное пе- ремещение стола в мм . . .	590	Числа оборотов изделия в минуту	150; 250; 300; 400; 500; 800
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	130	Скорость перемещения стола (гидравлически) в мм/мин.	0,2—6
Наименьшее и наибольшее автоматическое переме- щение бабки за один ход стола в мм	0,0025—0,025	Привод, габарит и вес	
Наибольшие размеры шли- фовального круга в мм	400 × 40 × 127	Мощность электродвига- телей в квт	4,4
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2000 × 1260 × 1250
		Вес станка в кг	около 2100



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 312 М



Станок предназначен для шлифования (как в центрах, так и в патроне) цилиндров, конусов, цилиндрических и конических отверстий.

Салазки шлифовальной бабки выполнены поворотными, что дает возможность шлифовать конуса, длина которых больше ширины круга. Поворот передней бабки или верхнего поворотного стола позволяет шлифовать конусные отверстия.

В станке автоматизированы продольный ход стола и поперечная подача шлифовального круга на каждый ход стола. Оба эти движения могут осуществляться от руки. Регулирование скорости изделия ступенчатое.

Станок изготавливается по повышенным нормам точности.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Высота центров в мм . . .	110	Наибольший диаметр обра-	
Расстояние между центрами		ботки изделия над столом	
в мм	500	в мм	200

СТАНКОИМПОРТ

Диаметр шлифования в мм:
 наименьший
 наибольший

7
 40

Диаметр шлифуемого от-
 верстия в мм:

25
 50

наименьший
 наибольший
 Наибольшая длина шлифуе-
 мого отверстия в мм

75

Стол

Наибольшее перемещение
 стола в мм

590

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение
 бабки в мм

215

Угол поворота шлифоваль-
 ной бабки в градусах . . .

± 180

Угол поворота салазок шли-
 фовальной бабки в гра-
 дусах

± 90

Механика станка

Числа оборотов изделия в
 минуту 150; 250; 300;
 400; 500; 800

Число оборотов шпинделя
 шлифовального круга в
 минуту

2500

Числа оборотов шпинделя
 для внутреннего шлифо-
 вания в минуту

8000 и 17000

Скорость перемещения стола
 (гидравлически) в мм/мин.:

наименьшая 0,2
 наибольшая 6

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-
 ного тока:

шлифовальной бабки:

мощность в квт 2,8

число оборотов в

минуту 3000

бабки изделия:

мощность в квт 0,65

число оборотов в

минуту 1500/3000

насоса гидравлики:

мощность в квт 1,0

число оборотов в

минуту 1000

насоса для охлаждаю-
 щей жидкости:

мощность в квт 0,125

число оборотов в

минуту 3000

Габарит станка (длина $\times$
 ширина $\times$ высота)

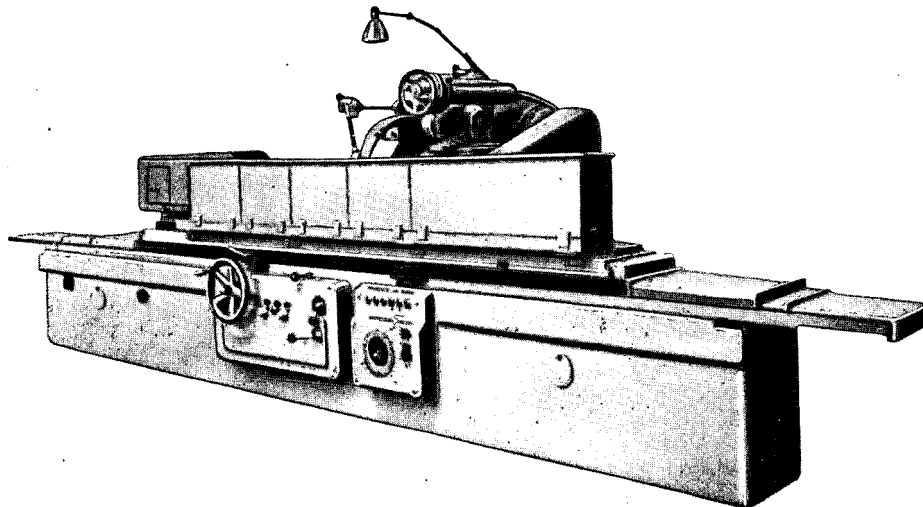
в мм 2000 $\times$ 1365 $\times$ 1365

Вес станка в кг около 2300



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3141



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических поверхностей (наружных и внутренних), а также торцовых поверхностей бортиков.

Шлифование изделий может производиться в центрах, в патроне и в патроне с люнетом.

Изделие приводится во вращение поводком планшайбы или патроном, установленным на вращающемся шпинделе.

В патроне могут шлифоваться торцовые поверхности изделия диаметром больше, чем двойная высота центров. Для этого передняя бабка поворачивается на 90° , и используется пространство за столом.

Возвратно-поступательное перемещение стола и автоматическая подача шлифовального круга при реверсе стола осуществляются гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия		2000
в мм	400	Высота центров над столом
		в мм
		220



Расстояние между осью
шлифовального круга и
линией центров в мм:

наименьшее 175
наибольшее 570

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:
наименьший при круге
Ø 340 мм 10
наибольший в лонете
наибольший без лонета
при круге Ø 600 мм 440

Стол и бабки

Наибольшее продольное пе-
ремещение стола в мм 2060
Наибольший угол поворота
стола в градусах + 10
— 2

Конус шпинделя:
передней бабки . . . Морзе № 5
задней бабки Морзе № 4
Угол поворота передней
бабки в градусах 360

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное пе-
ремещение бабки в мм 395
Размеры шлифовальных
кругов в мм:
при использовании по-
ворота салазок . . . 400 × 50 × 207
при общем пользова-
нии 600 × 63 × 305
Угол поворота в градусах:
шлифовальной бабки
при круге Ø 400 мм 360
салазок шлифоваль-
ной бабки 360

Приспособление для внутреннего шлифования

Размеры шпинделя в мм 80 × 400
Наибольшая длина шлифо-
вания в мм:
без снятия основного
круга 200
при снятии основного
круга 300
Диаметр шлифуемого от-
верстия в мм:
наибольший 300
наименьший 27

Механика станка

Числа оборотов шпинделя
бабки изделия в минуту
(бесступенчатое регулиро-
вание) 60—500

Число оборотов шпинделя
внутреннего шлифования
в минуту 8400

Скорость перемещения стола
(гидравлически) в м/мин.:
наименьшая 0,08
наибольшая 8

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-
ного тока:

шлифовальной бабки:
мощность в квт 10
число оборотов в
минуту 1500

приспособления для
внутреннего шлифова-
ния:

мощность в квт 1
число оборотов в
минуту 3000

гидравлического насоса:

мощность в квт 2,8
число оборотов в
минуту 1500

насоса для охлаждаю-
щей жидкости:

мощность в квт 0,125
число оборотов в
минуту 3000

Привод изделия с бесступен-
чатым регулированием
скорости вращения:

электродвигатель пере-
менного тока:

мощность в квт 1,7
число оборотов в
минуту 3000

генератор постоянного
тока:

мощность в квт 0,8

электродвигатель по-
стоянного тока:

мощность в квт 0,25—0,5
число оборотов в
минуту 350—3000

Габарит станка (длина ×
ширина × высота)

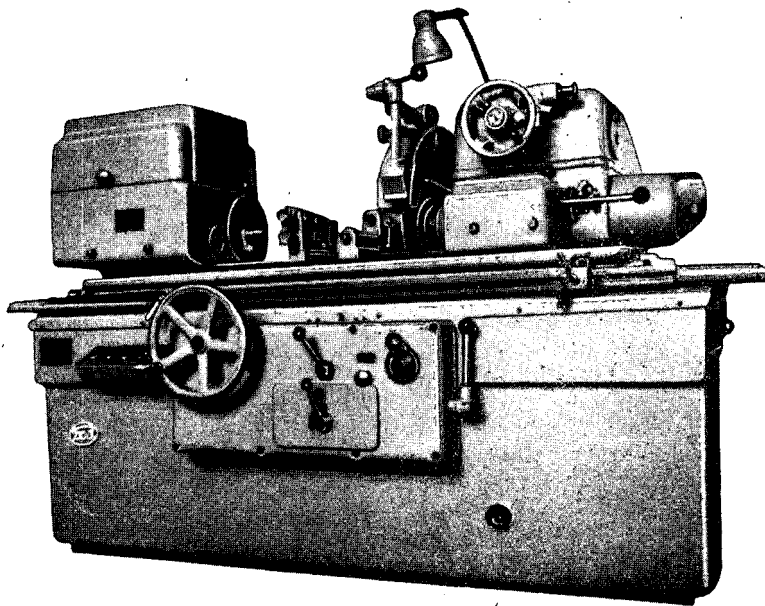
в мм 6540 × 2250 × 1650

Вес станка в кг около 6000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3151



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических поверхностей изделий достигается поворотом стола. Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	200	наименьшее	230
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	750	наибольшее	400
Высота центров над столом в мм	110		

СТАВРОПОЛЬ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге	
диам. 450 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета	
при круге диам.	
600 мм	200

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	780
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина	63
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	75; 150; 300
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10

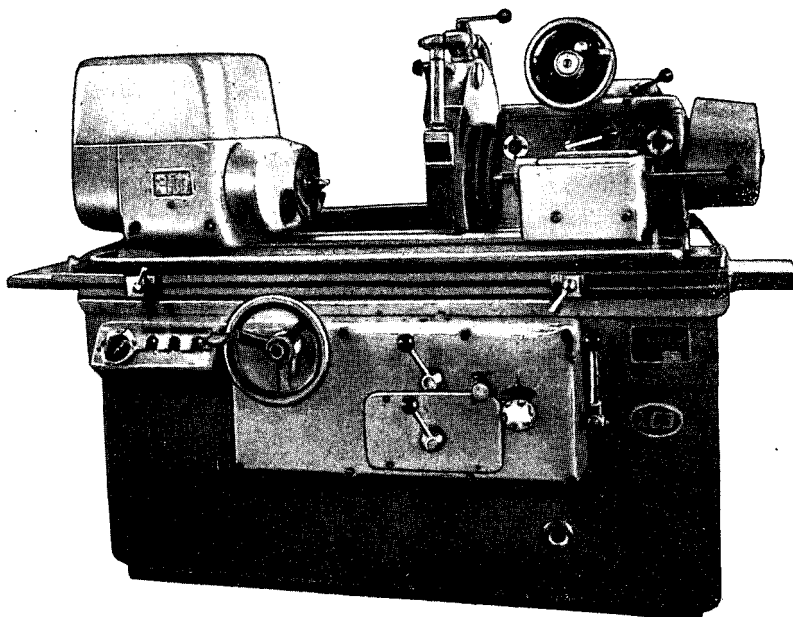
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	3100 × 1800 × 1475
Вес станка в кг	около 3200



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ВРЕЗНОЙ СТАНОК

Модель 3152



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Продольное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, медленная рабочая подача шлифовального круга (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом круга по достижении размеров изделия, соответствующих 3-му классу точности.

При ручной подаче можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Станок может быть использован как для врезного, так и для продольного шлифования.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм		Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм
	200	500
		Высота центров над столом в мм
		110

СТАНКОИМПОРТ

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:

наименьшее 230
наибольшее 400

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:
наименьший при круге
диам. 450 мм 10
наибольший в люнете
наибольший без люнета при круге диам.
600 мм 200

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм 560
Наибольший угол поворота стола в градусах 6
Конус шпинделя передней и задней бабок Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:
от руки 200
гидравлически (подвод) 50
Цена делений лимба поперечной подачи в мм 0,005
Размеры шлифовального круга в мм:
диаметр:
наибольший 600
наименьший 450
ширина 63
диаметр отверстия 305

Наибольшая величина припуска, снимаемого врезанием (на сторону) в мм 1

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту 75; 150; 300
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:
наименьшая 0,1
наибольшая 10
Скорость подачи круга (врезание) в м/мин. 0,1—0,5

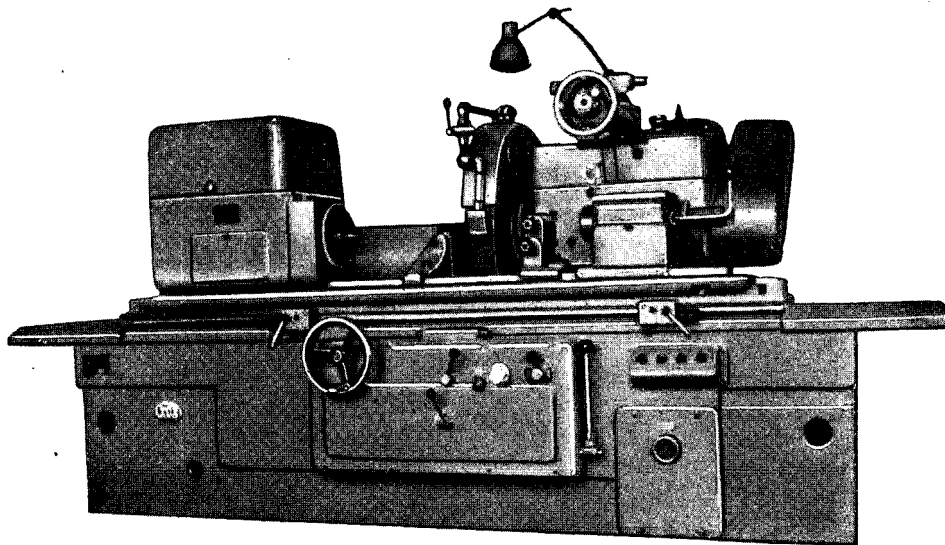
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
шлифовальной бабки:
мощность в квт 7
число оборотов в минуту 1500
бабки изделия:
мощность в квт 1
число оборотов в минуту 1000
гидравлического насоса:
мощность в квт 1,7
число оборотов в минуту 1500
насоса для охлаждающей жидкости:
мощность в квт 0,125
число оборотов в минуту 3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)
в мм 2650 × 2020 × 1475
Вес станка в кг. около 3000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3160



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
Высота центров над столом в мм	160
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	

наименьшее	250
наибольшее	500

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге	
диам. 490 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люнета при круге диам.	
750 мм	250

СТАВРОПОЛЬ

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм . . .	1050
Наибольший угол поворота стола в градусах	7
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 5

Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:

наименьшая	0,1
наибольшая	10

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:

шлифовальной бабки:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1000

бабки изделия:

мощность в квт	1
число оборотов в минуту	1000

гидравлического насоса:

мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500

насоса для охлаждающей жидкости:

мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000

Габарит станка (длина × ширина × высота)

в мм 4320 × 2250 × 1500

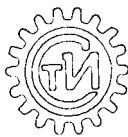
Вес станка в кг около 6000

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба поперечной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	750
наименьший	500
ширина	75
диаметр отверстия	305

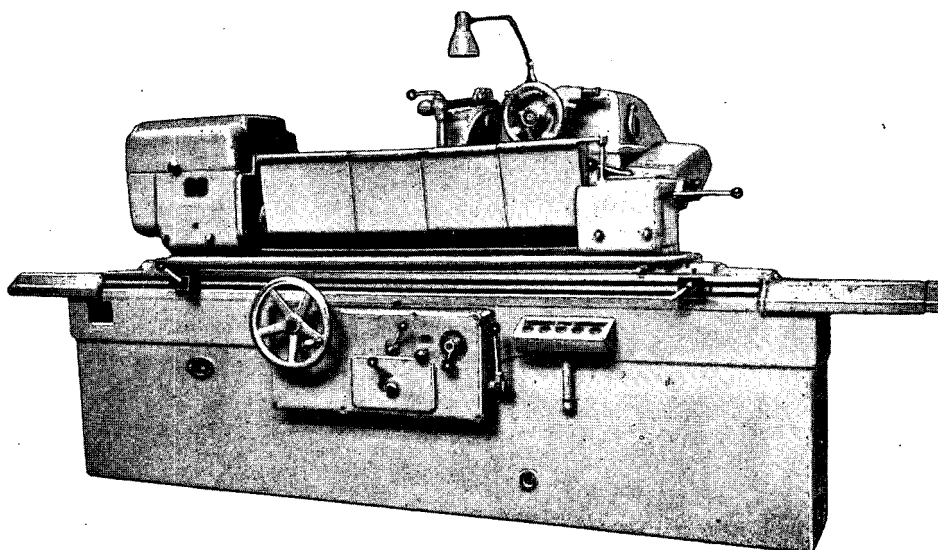
Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	60; 120; 240
---	--------------



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3161



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических поверхностей изделий достигается поворотом стола. Возвратно-поступательное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
Высота центров над столом в мм	155

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:

наименьшее	230
наибольшее	450

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наименьший при круге	
диам. 450 мм	10
наибольший в люнете	60
наибольший без люне-	
та при круге диам.	
600 мм	300

Стол и бабки

Наибольшее продольное пе-	
ремещение стола (гидра-	
влически и от руки) в мм	1040
Наибольший угол поворота	
стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и	
задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение	
бабки в мм:	
от руки	200
гидравлически (подвод)	50
Цена деления лимба попе-	
речной подачи в мм	0,005
Размеры шлифовального	
круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	450
ширина	63
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в	
минуту	75; 150; 300
Скорость перемещения стола	
(гидравлически) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	10

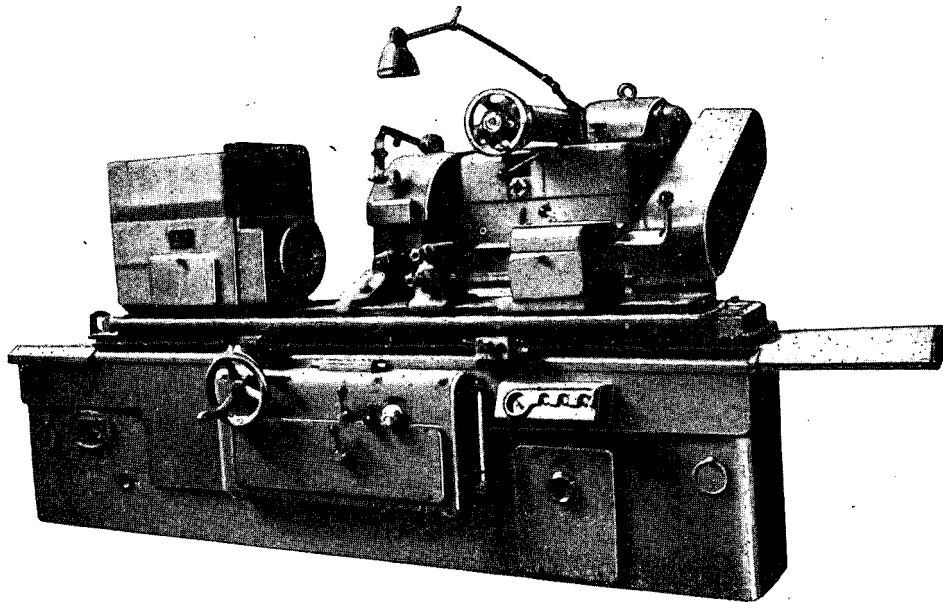
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-	
ного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в	
минуту	1500
бабки изделия:	
мощность в квт	1
число оборотов в	
минуту	1000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в	
минуту	1500
насоса для охлаждаю-	
щей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в	
минуту	3000
Габарит станка (длина ×	
ширина × высота)	
в мм	4400 × 1800 × 1520
Вес станка в кг	около 4000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ВРЕЗНОЙ СТАНОК

Модель 3162



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола.

Продольное перемещение стола, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга, медленная рабочая подача шлифовального круга (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом круга по достижении размеров изделия, соответствующих 3-му классу точности.

При ручной подаче можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Станок может быть использован как для врезного, так и для продольного шлифования.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры			
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	300	Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1000
		Высота центров над столом в мм	160

Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:

наименьшее 250
наибольшее 500

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:
наименьший при круге
диам. 500 мм 10
наибольший в люнете
наибольший без люнета при круге диам.
750 мм 250

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм 1050
Наибольший угол поворота стола в градусах 7
Конус шпинделя передней и задней бабок Морзе № 5

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:
от руки 250
гидравлически (подвод) 50
Цена делений лимба поперечной подачи в мм 0,005
Наибольшая величина припуска, снимаемого врезанием (на сторону) в мм 0,8
Размеры шлифовального круга в мм:
диаметр:
наибольший 750
наименьший 500

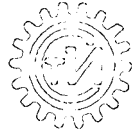
ширина 75
диаметр отверстия 305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту 60; 120; 240
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:
наименьшая 0,1
наибольшая 10
Скорость подачи круга (врезание) в мм/мин. 0,1—0,5

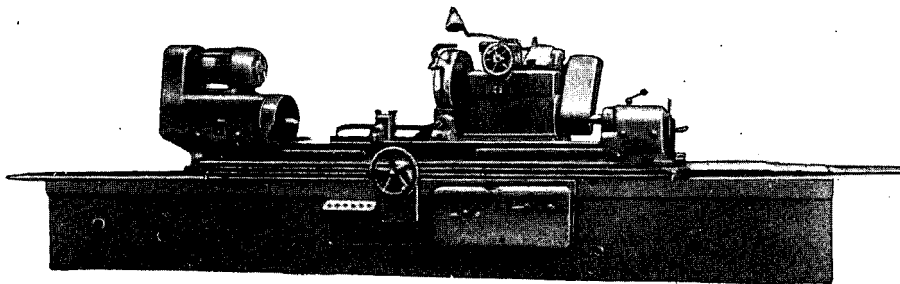
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
шлифовальной бабки:
мощность в квт 14
число оборотов в минуту 1000
бабки изделия:
мощность в квт 1
число оборотов в минуту 1000
гидравлического насоса:
мощность в квт 2,8
число оборотов в минуту 1500
насоса для охлаждающей жидкости:
мощность в квт 0,125
число оборотов в минуту 3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)
в мм 3320 × 2300 × 1500
Вес станка в кг около 6000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3164



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным в планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом верхнего стола.

Перемещение стола с реверсом от кулачков, ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая поперечная подача шлифовальной бабки при реверсе стола осуществляются гидравлически.

Перемещение стола и подача шлифовального круга могут осуществляться от руки.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400	Диаметр шлифования в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	2000	наибольший	400
Высота центров над столом в мм	210	наименьший	40
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:		Стол и бабки	
наименьшее	320	Наибольшее продольное перемещение стола в мм . .	2000
наибольшее	650	Наибольший угол поворота стола в градусах	3,5
		Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 6

СТАНКОМОНТ

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	305
гидравлически (под- вод)	50
Размеры шлифовального кру- га в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
наибольшая ширина . . .	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	30; 48; 60; 75; 90; 118; 150; 235
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6

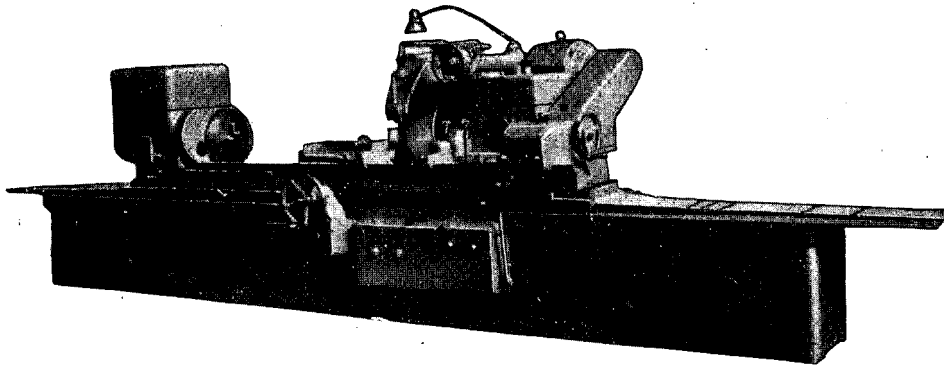
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз- ного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия (двух- скоростной):	
мощность в квт	2/3
число оборотов в минуту	750/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждаю- щей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	6600 × 2450 × 1630
Вес станка в кг	около 10000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3164 А



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических изделий достигается поворотом верхнего стола.

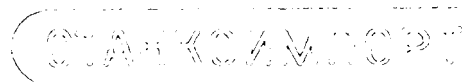
Продольное перемещение стола с реверсом от кулачков, ускоренный подвод и отвод шлифовальной бабки, периодическая поперечная подача шлифовальной бабки при реверсе стола осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга и шлифование с автоматическим выключением периодической поперечной подачи шлифовальной бабки.

Станок оборудован пятью электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400	Диаметр шлифования в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	3000	наименьший	40
Высота центров над столом в мм	210	наибольший	400
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:		Стол и бабки	
наименьшее	320	Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	3000
наибольшее	650	Наибольший угол поворота стола в градусах	3,5
		Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 6



Шлифовальная бабка

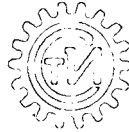
Наибольшее поперечное перемещение бабки в мм:	
от руки	305
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
наибольшая ширина . . .	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	30; 48; 60; 75; 90; 118; 150; 235
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6

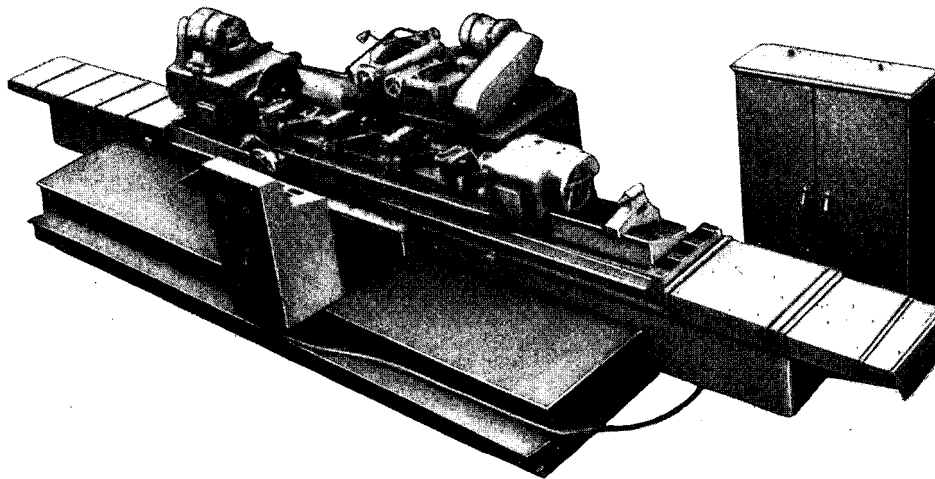
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1000
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	2/3
число оборотов в минуту	750/1500
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	8420 × 2560 × 1630
Вес станка в кг.	около 14500



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3172



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и привод изделия — от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

Ускоренный подвод и отвод шлифовальной бабки и периодическая подача ее осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	550	наименьшее	380
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	4000	наибольшее	830
Высота центров над столом в мм	300		

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия		Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
Диаметр шлифования в мм:		наименьшая	0,1
наибольший при круге	550	наибольшая	2,5
диам. 900 мм	350	Привод, габарит и вес	
наибольший в люнетах		Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьший при круге	0	шлифовального круга:	
диам. 600 мм	4000	мощность в квт	
Наибольшая длина шлифования в мм	5000	число оборотов в минуту	
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг		гидравлического насоса:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		насоса для охлаждающей жидкости:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		насоса для смазки шлифовальной бабки:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		приспособления для шлифования центров:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		Электродвигатели постоянного тока:	
		привода вращения изделия:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		привода перемещения стола:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм 12100 × 4100 × 2260	
		Вес станка в кг около 30000	

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500
Наибольший угол поворота стола в градусах	6
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	80

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	100
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина	100
диаметр отверстия	305

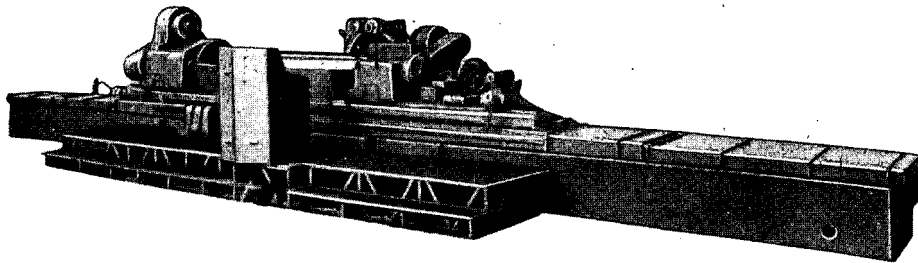
Механика станка

Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	12
наибольшее	60



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3174



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических поверхностей.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и вращение изделия — от электродвигателей постоянного тока. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750	Диаметр шлифования в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	5000	наименьший	100
Высота центров над столом в мм	400	наибольший	700
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:		Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	7500
наименьшее	400	Стол и бабки	
наибольшее	725	Наибольшее продольное перемещение стола в мм	6000
		Наибольший угол поворота стола в градусах	4
		Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100

СТАНКОИМПОРТ

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	250
гидравлически (подвод)	100
Наибольшее перемещение салазок в мм	200
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	900
наименьший	600
ширина	100
диаметр отверстия	305

Механика станка

Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	8
наибольшее	40
Скорость механического перемещения стола (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
наименьшая	0,1
наибольшая	2,5

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	20

число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для смазки шлифовальной бабки:	
мощность в квт	0,25
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500

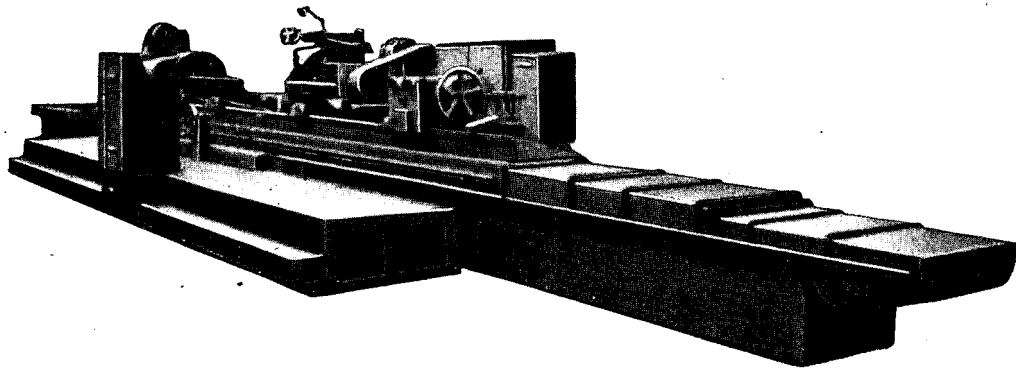
Электродвигатели постоянного тока:	
привода вращения изделия:	
мощность в квт	9
число оборотов в минуту	150—1500
привода перемещения стола:	
мощность в квт	1,6
число оборотов в минуту	40—1000

Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	14700 × 3580 × 2250
Вес станка в кг	около 40000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель ХШ-80



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в неподвижных центрах и специальных люнетах и приводится во вращение качающимся поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки. Стол станка неповоротный. Установка линии центров станка параллельно направлению движения стола производится смещением верхней части задней бабки.

Перемещение стола и привод изделия осуществляются при помощи электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование до упора с компенсированием износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750	Диаметр шлифования в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	8000	наибольший	700
Высота центров над столом в мм	400	наименьший	100
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:		Наибольшая длина шлифования в мм	8000
наименьшее	400	Стол и бабки	
наибольшее	850	Наибольшее продольное перемещение стола в мм . .	8000
		Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100

СТАНКОИМПОРТ

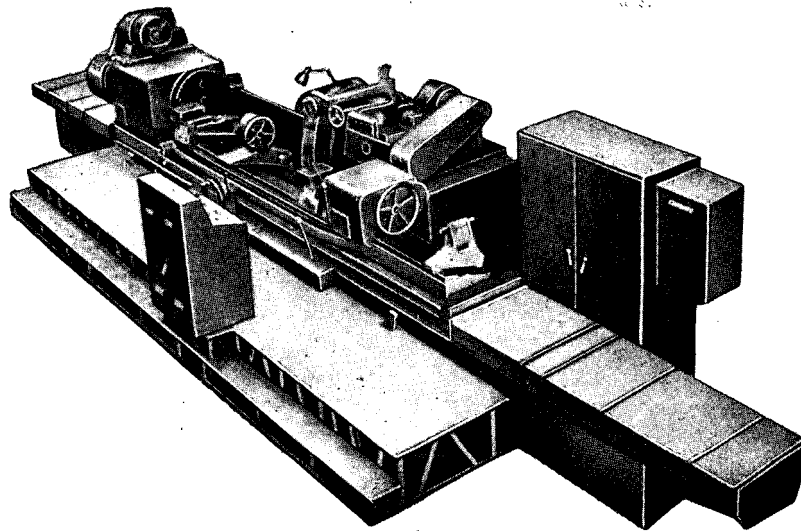
Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:		насоса для охлаждающей жидкости:	
от руки	250	мощность в квт . . .	0,65
гидравлически (подвод)	100	число оборотов в минуту	3000
Наибольшее перемещение салазок в мм	200	гидравлического насоса:	
Размеры шлифовального круга в мм:		мощность в квт . . .	1,7
диаметр:		число оборотов в минуту	1500
наибольший	900	насоса для смазки:	
наименьший	600	мощность в квт . . .	0,25
ширина	100	число оборотов в минуту	1500
диаметр отверстия . . .	305	приспособления для шлифования центров:	
		мощность в квт . . .	1,0
		число оборотов в минуту	1500
Механика станка		Электродвигатели постоянного тока:	
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	8—40	привода вращения изделия:	
Скорость механического перемещения стола в м/мин.:		мощность в квт . . .	9
наименьшая	0,1	число оборотов в минуту	150—1500
наибольшая	2,5	привода перемещения стола:	
Привод, габарит и вес		мощность в квт . . .	1,6
Электродвигатели трехфазного тока:		число оборотов в минуту	40—1000
шлифовальной бабки:		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
мощность в квт . . .	20	в мм	20100 × 3700 × 2250
число оборотов в минуту	1000	Вес станка в кг	около 55000



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель ХШ-84



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей изделий. Изделие устанавливается в тяжелых люнетах и в неподвижных центрах и приводится во вращение плавающим поводком, укрепленным на планшайбе передней бабки.

Шлифование конических изделий достигается поворотом стола. Перемещение стола и привод изделия производятся от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием чисел оборотов на всем диапазоне.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга производится от электродвигателя переменного тока. Периодическая подача шлифовального круга осуществляется гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

Скорость перемещения стола и число оборотов изделия указываются приборами на пульте управления.

СТАВКОИМПОРТ

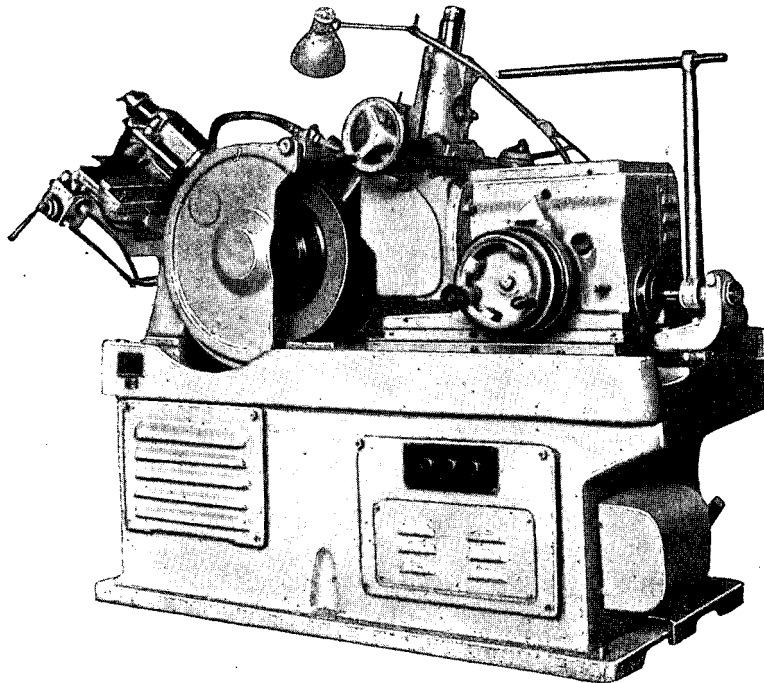
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Скорость механического перемещения стола в м/мин.:	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	750	наименьшая	0,1
Высота центров над столом в мм	400	наибольшая	2,5
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:		Привод, габарит и вес	
наименьшее	320	Электродвигатели трехфазного тока:	
наибольшее	830	шлифовального круга:	
Обрабатываемые изделия		мощность в квт	20
Диаметр шлифования в мм:		число оборотов в минуту	1000
наибольший при круге диам. 900 мм	750	механизма перемещения шлифовальной бабки:	
наименьший при круге диам. 600 мм	80	мощность в квт	0,6
Наибольшая длина шлифования в мм	4000	число оборотов в минуту	1500
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	5000	гидравлического насоса:	
Стол и бабки		мощность в квт	1,7
Наибольшее продольное перемещение стола в мм	4500	число оборотов в минуту	1500
Наибольший угол поворота стола в градусах	5	насоса для охлаждающей жидкости:	
Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	100	мощность в квт	0,65
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту	3000
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	310	насоса для смазки:	
Наибольшее перемещение салазок в мм	200	мощность в квт	0,25
Размеры шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
диаметр:		приспособления для шлифования центров:	
наибольший	900	мощность в квт	1,0
наименьший	600	число оборотов в минуту	1500
ширина:		Электродвигатели постоянного тока:	
наибольшая	200	привода вращения изделия:	
наименьшая	75	мощность в квт	9
диаметр отверстия	305	число оборотов в минуту	1500
Механика станка		привода перемещения стола:	
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	12—60	мощность в квт	1,6
		число оборотов в минуту	1000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	12000 × 3850 × 2210
		Вес станка в кг	
		около 32000	



БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3180



Станок предназначен для наружного бесцентрового шлифования изделий с цилиндрическими, коническими и фасонными поверхностями в условиях серийного и массового производства.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

Шлифование может производиться: сквозным способом — при шлифовании втулок, поршневых пальцев, валов и т. п.; способом до упора — при шлифовании деталей, имеющих бортики; способом врезания — при шлифовании деталей с бортиками и фасонных деталей.

При первых двух способах изделие, установленное на направляющий нож между шлифовальным и ведущим кругами, получает вращение и осевую подачу от ведущего круга. При третьем способе осевая подача изделия отсутствует, а ведущий круг получает поперечную подачу. Скорость вращения изделия устанавливается изменением числа оборотов ведущего круга в минуту.

Настройка производится сменными зубчатыми колесами.

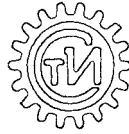
Величина осевой подачи изделия зависит от угла установки и скорости вращения ведущего круга.

СТАНКОМТОР

Правка шлифовального и ведущего кругов осуществляется при помощи специальных приспособлений.

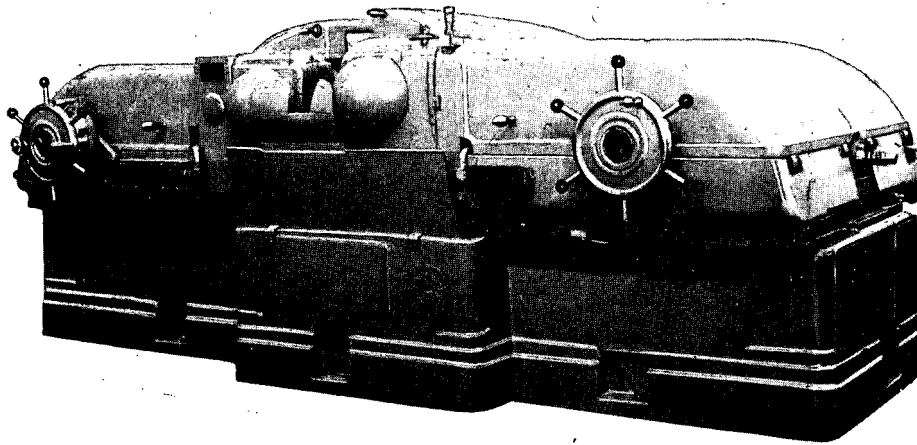
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Количество скоростей ведущего круга		9
Наименьший и наибольший диаметр изделия, шлифуемого в нормальном приспособлении, в мм		Пределы чисел оборотов ведущего круга в минуту . .		13—300
	3—75			
Шлифовальный круг		Привод, габарит и вес		
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм		Электродвигатели трехфазного тока:		
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм		шлифовального круга:		
Наибольший угол поворота приспособления для правки шлифовального круга в градусах		мощность в квт		14
	395—500	число оборотов в минуту		1500
	150	ведущего круга:		
	± 5	мощность в квт		1
Ведущий круг		число оборотов в минуту		1500
Наибольший угол поворота головки шпинделя ведущего круга в градусах		гидравлического насоса:		
Наименьший и наибольший диаметр ведущего круга в мм		мощность в квт		0,6
Наибольшая ширина ведущего круга в мм		число оборотов в минуту		1500
	260—300	насоса для охлаждающей жидкости:		
	150	мощность в квт		0,15
Механика станка		число оборотов в минуту		3000
Число оборотов шлифовального круга в минуту		Габарит станка (длина × ширина × высота)		
	1200	в мм 2265 × 1650 × 1620		
		Вес станка в кг около 3600		



БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 182



Станок предназначен для наружного бесцентрового шлифования изделий с цилиндрическими, коническими и фасонными поверхностями в условиях серийного и массового производства.

Шлифование может производиться тремя способами:

на проход — при шлифовании валов, втулок, пальцев, поршней и т. п.;

до упора — при шлифовании изделий, имеющих бортики;

врезанием — при шлифовании фасонных изделий, а также изделий, обрабатываемых на проход и до упора.

При шлифовании первыми двумя способами изделие, установленное на поддерживающий нож между шлифовальным и ведущим кругами, приводится во вращение и перемещается в осевом направлении ведущим кругом.

При шлифовании третьим способом изделие совершает только вращательное движение (без осевого перемещения), а врезание осуществляется поперечным перемещением шлифовального круга.

Скорость вращения изделия зависит от числа оборотов ведущего круга, которое устанавливается сменными зубчатыми колесами.

Скорость осевого перемещения изделия зависит от угла установки и скорости вращения ведущего круга. Скорость поперечной подачи шлифовального круга устанавливается сменными зубчатыми колесами. Правка шлифовального и ведущего кругов осуществляется посредством специальных приспособлений.

Станок может быть приспособлен для установки в линиях, работающих по автоматическому циклу.

СТАНКОИМПОРТ

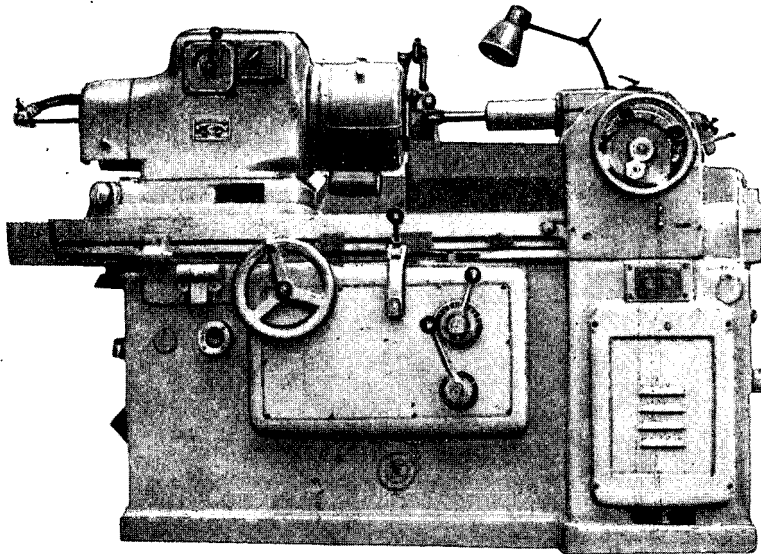
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Привод, габарит и вес	
Наибольший диаметр шлифования в мм	150	Электродвигатели трехфазного тока:	
Рекомендуемый диаметр шлифования в мм	10—75	шлифовального круга:	
		мощность в квт	40
		число оборотов в минуту	1500
Шлифовальный круг		ведущего круга:	
Наибольший и наименьший диаметр в мм	500—380	мощность в квт	4,5
Наибольшая ширина (круг составной) в мм	800	число оборотов в минуту	1500
Наибольшее перемещение бабки шлифовального круга в мм	200	механизма подачи шлифовального круга:	
		мощность в квт	1
		число оборотов в минуту	1000
Ведущий круг		механизмов правки кругов (2 шт.):	
Наибольший и наименьший диаметр в мм	350—290	мощность в квт	0,15
Наибольшая ширина (круг составной) в мм	800	число оборотов в минуту	3000
Наибольший угол поворота шпинделя ведущего круга в градусах	5	насоса для смазки механизмов станка:	
Наибольшее перемещение бабки ведущего круга в мм	150	мощность в квт	0,65
		число оборотов в минуту	3000
Механика станка		насоса для охлаждающей жидкости:	
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1370	мощность в квт	0,65
Количество скоростей ведущего круга	7	число оборотов в минуту	3000
Пределы чисел оборотов ведущего круга в минуту	11—300	Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм 3600 × 2310 × 1310	
		Вес станка в кг около 11000	



ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 240



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конусных отверстий. Продольное перемещение стола с бабкой изделия осуществляется гидравлически и от руки.

Шпиндель бабки изделия получает вращение от трехскоростного электродвигателя.

Шпиндель шлифовального круга смонтирован в гильзе.

Механизм поперечной подачи шлифовальной бабки осуществляет периодическую подачу за каждый двойной ход стола. Правка шлифовального круга производится специальным прибором с помощью алмазозаменителя. Станок оборудован тремя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	268	Диаметр шлифуемого отверстия в мм:	
Наибольшее поперечное смещение оси шпинделя шлифовального круга относительно оси изделия в мм:		наименьший	12
вперед	25	наибольший	100
назад	15	Наибольшая длина шлифования в мм	130
Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца бабки шлифовального шпинделя в мм	670	Наибольший наружный диаметр шлифуемого изделия в мм:	
		в кожухе	240
		без кожуха	500

СТАНКСИМПОРТ

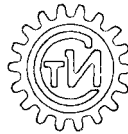
Стол и бабки			
Наибольшее продольное перемещение стола в мм . . .	380	наименьшая	0,3
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин . . .	8	наибольшая	8
Наибольший угол поворота бабки изделия в горизонтальной плоскости в градусах	10	Поперечная подача шлифовальной бабки на один двойной ход стола в мм:	
Диаметр отверстия шпинделя бабки изделия в мм	27	наименьшая	0,001
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм	40	наибольшая	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:		Привод, габарит и вес	
наименьший	10	Электродвигатели трехфазного тока:	
наибольший	80	главного привода и гидравлики:	
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм . .	50	мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		бабки изделия (трехскоростной):	
		мощность в квт	
		числа оборотов в минуту	
		насоса для охлаждающей жидкости:	
		мощность в квт	
		число оборотов в минуту	
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	
		Вес станка в кг	

Механика станка

Числа оборотов шпинделя бабки изделия в минуту 180; 290; 570

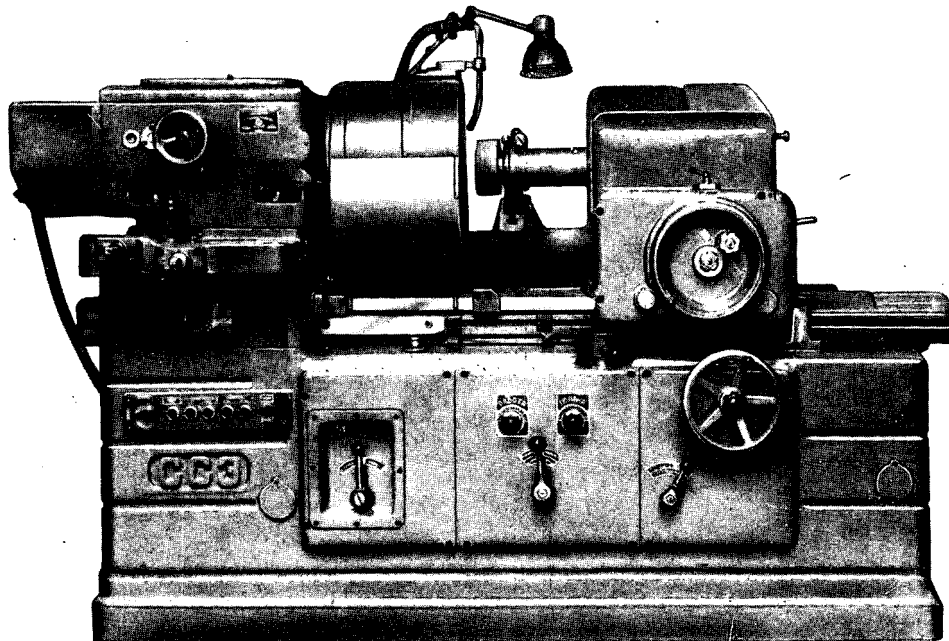
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту 15000

Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:



ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 250



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий.

Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически и от руки. Шпиндель изделия получает вращение от двухскоростного электродвигателя; регулирование числа оборотов шпинделя изделия — бесступенчатое, осуществляется с помощью клиноременного вариатора.

Поперечная подача шлифовального круга производится автоматически за каждый двойной ход стола или от руки посредством рукоятки дозированной подачи.

Правка шлифовального круга производится при помощи специального прибора алмазом или шарошкой — для безалмазной правки.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца шлифовальной бабки в мм	
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	315		900

СТАНКОИМПОРТ

Наибольшее поперечное смещение оси шлифовального круга относительно оси изделия в мм:

вперед 25
назад 110

Обрабатываемые изделия

Наибольший наружный диаметр устанавливаемого изделия в мм:

в кожухе 420
без кожуха 620

Диаметр шлифуемого отверстия в мм:

наименьший 50
наибольший 200

Наибольшая длина шлифования в мм 200

Наибольший угол при вершине шлифуемого конуса в градусах 60

Стол

Наибольшее перемещение стола (шлифовальной бабки) гидравлически и от руки в мм 500

Шлифовальный круг

Диаметр шлифовального круга в мм:

наименьший 40
наибольший 150

Наибольшая ширина шлифовального круга в мм 50

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту 10000

Пределы чисел оборотов шпинделя изделия в минуту (регулирование бесступенчатое):

I ступень 150—290
II ступень 290—580

Поперечная подача шпинделя шлифовального круга за один двойной ход стола в мм:

наименьшая 0,0025
наибольшая 0,0125

Скорость перемещения стола (шлифовальной бабки) гидравлически в м/мин.:

наименьшая 0,8
наибольшая 10

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:

шлифовального круга:
мощность в квт 4,5

число оборотов в минуту 3000

бавки изделия (двухскоростной):

мощность в квт 0,7/1,2

числа оборотов в минуту 750/1500

гидравлического насоса:

мощность в квт 2,8

число оборотов в минуту 1500

электронасоса для охлаждающей жидкости:

мощность в квт 0,125

число оборотов в минуту 3000

Габарит станка (длина × ширина × высота)

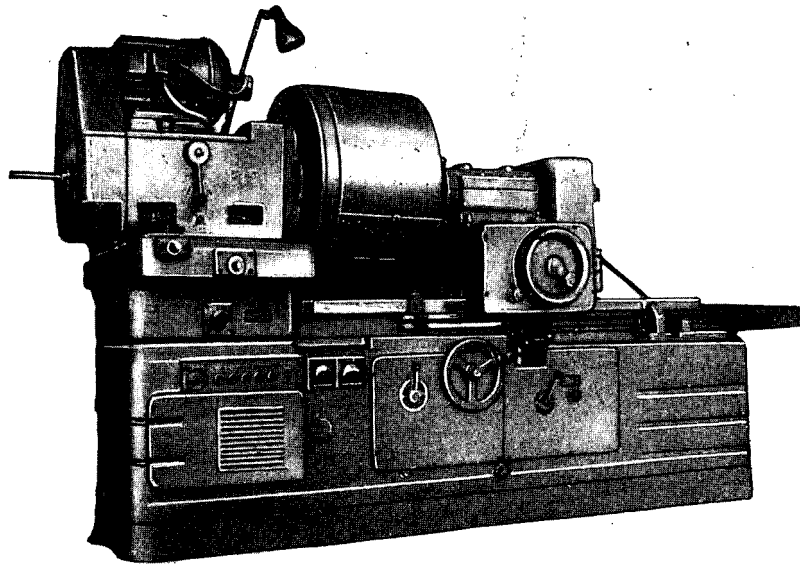
в мм 2700 × 1350 × 1420

Вес станка в кг около 3300



ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3260



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий.

Продольное перемещение стола осуществляется как гидравлически, так и от руки; шпиндель изделия получает вращение от трехскоростного электродвигателя.

Поперечная подача шлифовального круга производится автоматически за каждый двойной ход стола или от руки посредством рукоятки дозированной подачи.

Правка шлифовального круга производится при помощи специального прибора алмазом или шарошкой — для безалмазной правки.

Станок оборудован четырьмя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Наибольшее поперечное смещение оси шлифовального круга относительно оси изделия в мм:	
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	400	вперед	200
Наибольшее расстояние от торца шпинделя изделия до торца шлифовальной бабки в мм	1620	назад	200

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Наибольший наружный диаметр устанавливаемого изделия в мм:

в кожухе 680
без кожуха 780

Диаметр шлифуемого отверстия в мм:

наименьший 150
наибольший 500

Наибольшая длина шлифования в мм 500

Наибольший угол при вершине шлифуемого конуса в градусах 60

Стол

Наибольшее перемещение стола (шлифовальной бабки) гидравлически и от руки в мм 800

Шлифовальный круг

Диаметр шлифовального круга в мм:
наименьший 125
наибольший 200
Наибольшая ширина шлифовального круга в мм 100

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту 3000
Числа оборотов шпинделя изделия в минуту 27; 35; 53;
95; 122; 187

Поперечная подача шпинделя шлифовального круга за один двойной ход стола в мм:

наименьшая 0,005
наибольшая 0,030

Скорость перемещения стола (шлифовальной бабки) гидравлически в м/мин.:

наименьшая 0,3
наибольшая 10

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:

шлифовального круга:
мощность в квт 4,5
число оборотов в

минуту 3000
бавки изделия (трехскоростной):

мощность в квт 2,7/3,2/4
число оборотов в

минуту 750/1000/1500
гидравлического насоса:

мощность в квт 2,8
число оборотов в

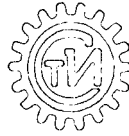
минуту 1500
насоса для охлаждающей жидкости:

мощность в квт 0,15
число оборотов в

минуту 3000

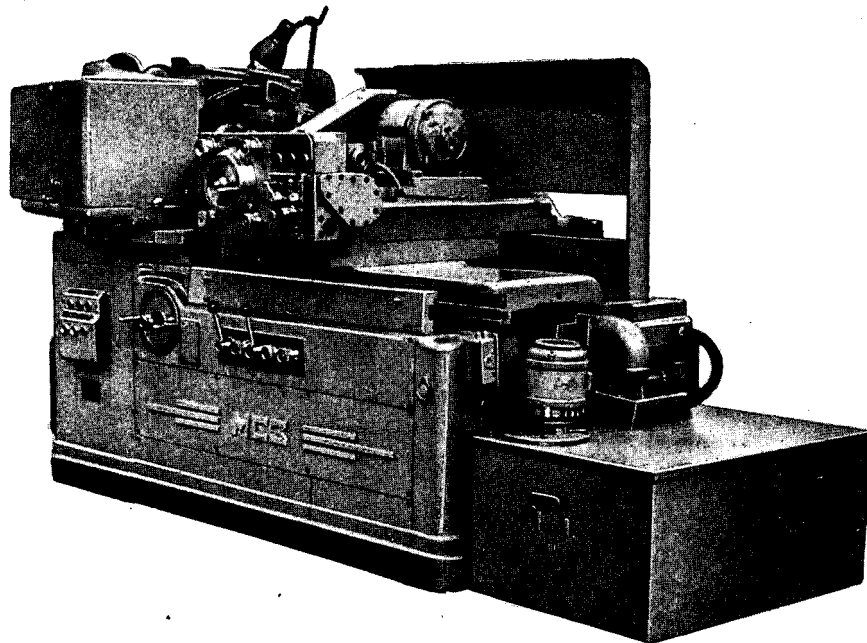
Габарит станка (длина × ширина × высота)
в мм 3800 × 1550 × 1800

Вес станка в кг около 5200



БЕСЦЕНТРОВО-ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 3263



Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических отверстий колец шарико- и роликоподшипников и других аналогичных деталей в условиях серийного и массового производства.

Обрабатываемое изделие устанавливается между тремя роликами: ведущим, поддерживающим и прижимным, смонтированными на передней бабке. Передняя бабка имеет поворот в горизонтальной плоскости для установки изделия на заданный угол шлифования конуса. Изделие приводится во вращение от отдельного электродвигателя через редуктор и ведущий ролик. Числа оборотов изделия настраиваются сменными шкивами.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовальной бабки, установленной на столе, осуществляются гидравлически.

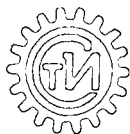
Станок снабжен магазинной загрузкой и работает по автоматическому циклу: подача обрабатываемого изделия в рабочую позицию, черновое шлифование, правка круга, чистовое шлифование, съем обработанного изделия со станка.

Износ шлифовального круга компенсируется настройкой механизма подачи.

СТАНКСИМПОРТ

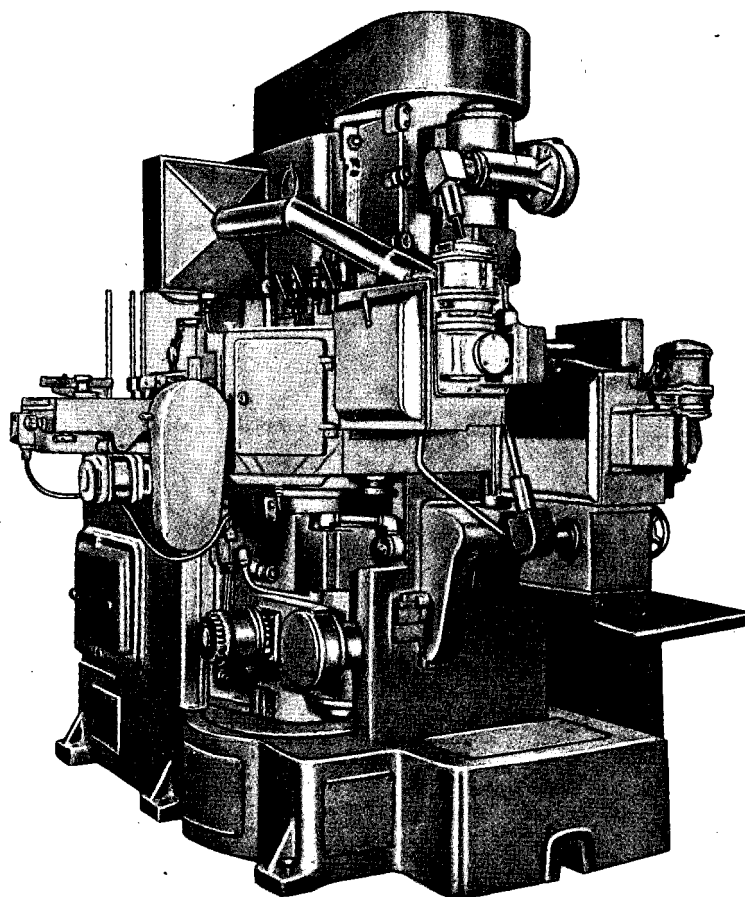
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Наименьший и наибольший наружный диаметр обрабатываемого изделия в мм	70—200	Пределы чисел оборотов ведущего ролика в минуту	100—200
Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого отверстия в мм	60—185	Числа оборотов шлифовального круга в минуту . . .	6000, 8000, 12000
Наибольшая длина шлифования в мм	100	Пределы скоростей продольного перемещения стола в м/мин.	0,35—12
Наибольшее продольное перемещение стола в мм . .	550	Привод, габарит и вес	
Наибольшее поперечное перемещение шлифовального круга в мм	100	Мощность электродвигателей в квт	7,85
Наибольший угол поворота бабки изделия в градусах	30	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2760 × 1510 × 1540
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм	50—100	Вес станка в кг	около 5000



ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ТОРЦОВ ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ

Модель 3317



Станок предназначен для окончательного шлифования торцов поршневых колец в условиях массового производства на автомобильных, тракторных, а также на других заводах, изготавливающих поршневые кольца. Шлифованию подвергаются одновременно оба торца изделия — нижним и верхним шлифовальными кругами, вращающимися в одну сторону с одинаковыми числами оборотов в минуту.

При входе в зону шлифования изделие получает вращательное движение по часовой стрелке; в середине зоны шлифования оно вра-

СТАНКОИМПОРТ

щается в обратном направлении и при выходе из зоны шлифования — опять по часовой стрелке. Благодаря такому вращению изделия в процессе обработки достигаются хорошее качество поверхности и высокая точность шлифования.

Величины подач колец устанавливаются сменными звездочками редуктора магазина. Подача шлифовальных шпинделей осуществляется как механически, так и от руки.

Станок имеет механизм правки кругов и эксгаустер для удаления паров керосина, входящего в состав охлаждающей жидкости.

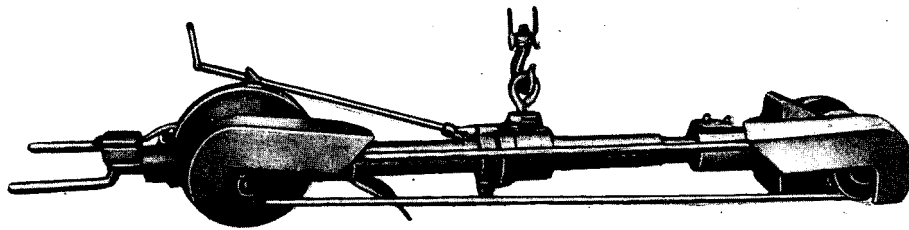
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Привод, габарит и вес	
Расстояние от торца шлифовального круга до плоскости шлифования в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьшее	0	шлифовальных шпинделей:	
наибольшее	50	мощность в квт	7
		число оборотов в минуту	1500
Обрабатываемые изделия		ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Диаметр шлифуемых поршневых колец в мм:		мощность в квт	0,41
наименьший	75	число оборотов в минуту	1500
наибольший	180	магазина:	
Шлифовальный шпиндель		мощность в квт	0,25
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя (механически и от руки) в мм		число оборотов в минуту	1500
Медленное перемещение шпинделя в мм/сек.		транспортера:	
Ускоренное перемещение шпинделя в м/мин.		мощность в квт	0,25
Диаметр шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
наружный	750	эксгаустера:	
внутренний	350	мощность в квт	0,25
Высота круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
наименьшая	15	механизма правки круга:	
наибольшая	40	мощность в квт	0,25
Механика станка		число оборотов в минуту	1500
Число оборотов шлифовального круга в минуту		насоса для охлаждающей жидкости:	
Скорости подающей цепи конвейера в м/мин.		мощность в квт	0,65
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2980 × 2865 × 2865
		Вес станка в кг	около 9500



ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОДВЕСНОЙ СТАНОК

Модель 3374 К



Станок предназначен для обдирки литых чугунных деталей.

Станок подвешивается тросом или цепью к переставной тали или к балке в том месте, где производится обработка изделий.

Для работы под углом станок может быть повернут в ту или иную сторону на угол до 45° при помощи рукояток и закреплен поворотом рукоятки шарнирного валика. Привод станка — от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

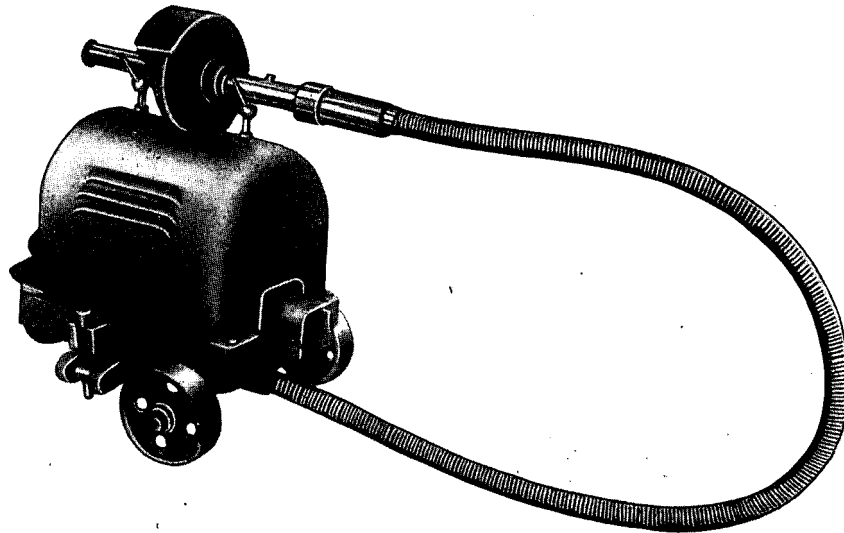
Основные размеры		Окружная скорость круга в м/сек.		30—44,5	
Диаметр шлифовального круга в мм:		Привод, габарит и вес			
наименьший	270	Электродвигатель трехфазного тока:			
наибольший	400	мощность в квт			4,5
Ширина шлифовального круга в мм	40	число оборотов в минуту			3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм			2550 × 540 × 660
Механика станка		Вес станка в кг			около 270
Число оборотов шлифовального круга в минуту		2120			

СТАВКОИМПОРТ



ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИБКИМ ВАЛОМ

Модель 3382



Станок предназначен для обдирки и зачистки фасонного литья крупных размеров в литейных цехах.

Передача вращения шпинделя шлифовальной головки осуществляется клиновыми ремнями от установленного на тележке электродвигателя через гибкий вал с левым направлением вращения.

С обеих сторон шлифовальной головки смонтированы рукоятки из пластмассы, которыми пользуется рабочий в процессе шлифования.

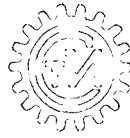
По окончании работы шлифовальная головка укладывается на корпусе тележки на двух предназначенных для этой цели подставках.

Тележка установлена на трех колесах и вручную передвигается по цеху к месту расположения литья, подвергаемого очистке.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

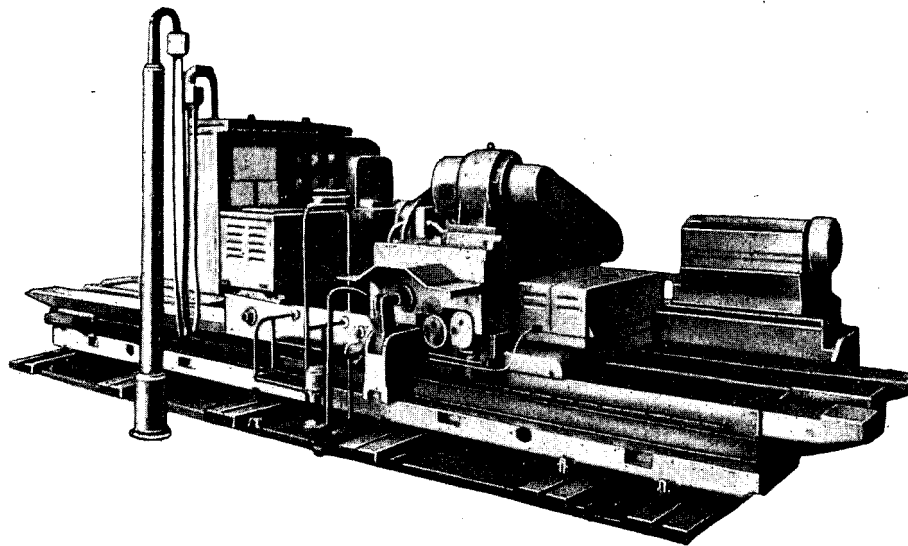
Основные размеры		Привод, габарит и вес	
Диаметр шлифовального круга в мм	200	Электродвигатель трехфазного тока:	
Ширина шлифовального круга в мм	25	мощность в квт	2,8
		число оборотов в минуту	1500
Механика станка		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	725 × 530 × 738
		Вес станка в кг	около 175
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2160		

СТАНКОИМПОРТ



ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3415 Е



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки вала с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки вала с выпуклой поверхностью, шлифование бочки вала с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществлены от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Наибольший вес обрабаты- ваемого изделия в кг	20000
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	4500	Высота центров над стани- ной в мм	600

СТАНОК ИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший при круге	
диам. 600 мм	1000
наименьший при круге	
диам. 900 мм	200
Наибольшая длина шлифования в мм	4500
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1
Наибольшая длина конуса в мм	500

Каретка

Наибольшее продольное перемещение каретки в мм	4500
Перемещение каретки за один оборот маховика в мм	1

Шлифовальная бабка

Величина рабочего хода шлифовальной бабки (по винту) в мм	550
Подача на 1 зуб (точечная) в мм	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наибольший	900
наименьший	450

Передняя бабка

Конус шпинделя (метрический)	140
--	-----

Задняя бабка

Конус пиноли (метрический)	140
Наибольшее перемещение пиноли в мм	150

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовальной бабки в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	500
наибольшее	1000
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	5
наибольшее	50
Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин:	
наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

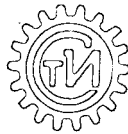
пенчатое регулирование) в м/мин.:

наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

Привод, габарит и вес

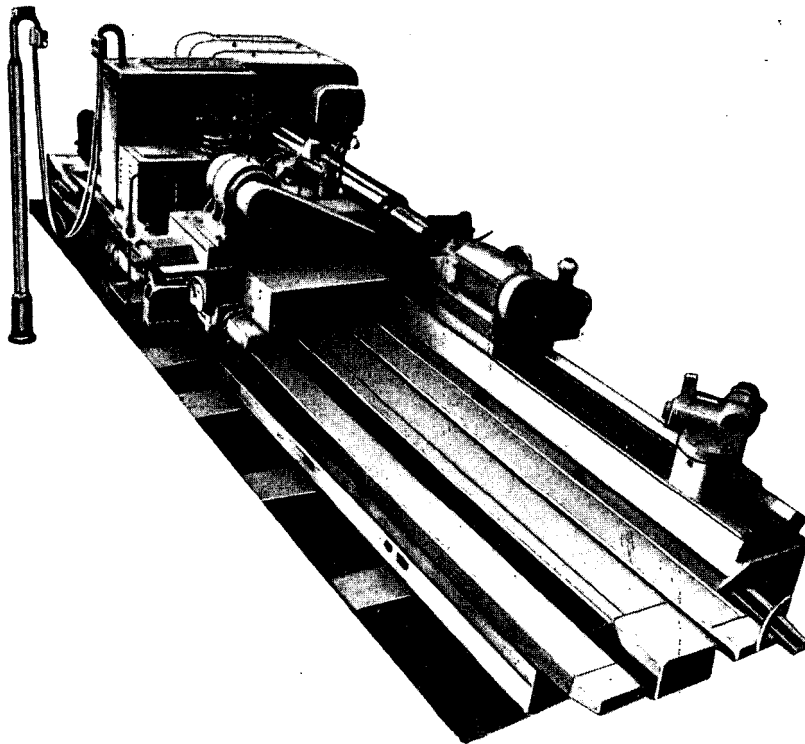
Электродвигатели постоянного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	29
число оборотов в минуту	500—1000
привода изделия:	
мощность в квт	34
число оборотов в минуту	1580
Электродвигатели трехфазного тока:	
перемещения каретки:	
мощность в квт	5,6
число оборотов в минуту	1000
перемещения задней бабки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для перекачивания эмульсии:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
перемещения шлифовальной бабки:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	9680 × 4320 × 2500
Вес станка в кг	около 60000

CIA-RDP80T00246A002000060003-0



ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3415 К



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки валка с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки валка с выпуклой поверхностью, шлифование бочки валка с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществлены от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне.

Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока.

Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

СТАНКОИМПОРТ

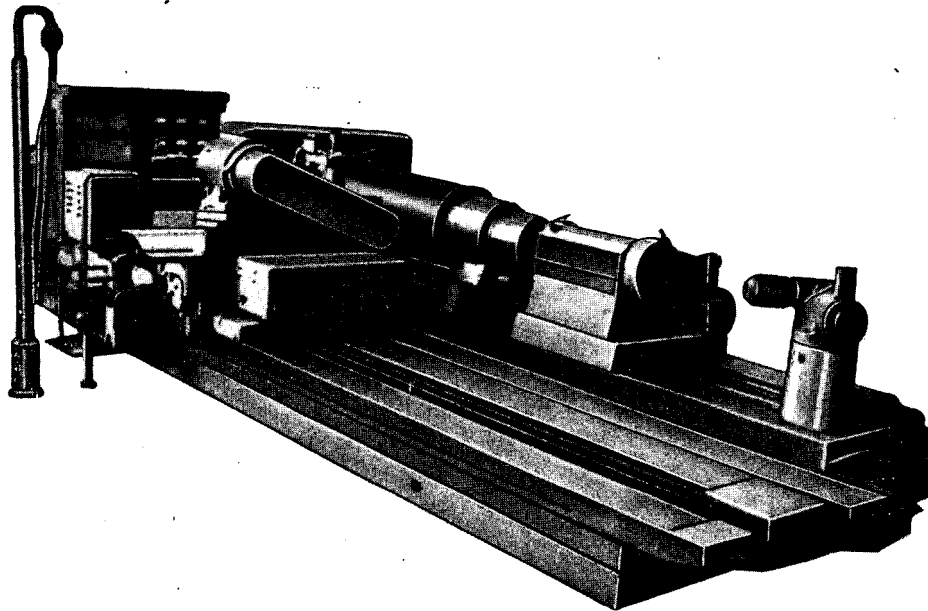
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	7500	наименьшая	0,05
Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг . . .	20000	наибольшая	2,5
Высота центров над станиной в мм	600		
Обрабатываемые изделия		Привод, габарит и вес	
Диаметр шлифования в мм:		Электродвигатели постоянного тока:	
наибольший при круге	1000	шлифовального круга:	
диам. 600 мм		мощность в квт	29
наименьший при круге	200	число оборотов в	
диам. 900 мм		минуту	1000
Наибольшая длина шлифования в мм	7500	привода изделия:	
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1	мощность в квт	34
Наибольшая длина конуса в мм	500	число оборотов в	
		минуту	1580
		перемещения каретки:	
		мощность в квт	5,6
		число оборотов в	
		минуту	1000
		Электродвигатели трехфазного тока:	
		перемещения задней	
		бабки:	
		мощность в квт	1,7
		число оборотов в	
		минуту	1000
		насоса для охлаждающей жидкости:	
		мощность в квт	0,65
		число оборотов в	
		минуту	3000
		насоса для перекачивания эмульсии:	
		мощность в квт	0,65
		число оборотов в	
		минуту	3000
		перемещения шлифовальной бабки:	
		мощность в квт	1,0
		число оборотов в	
		минуту	1500
		насоса гидравлики:	
		мощность в квт	1,0
		число оборотов в	
		минуту	1500
		приспособления для шлифования центров:	
		мощность в квт	1,0
		число оборотов в	
		минуту	1000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	12680 × 4320 × 2500
		Вес станка в кг	около 70000



ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3417 В



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических, конических, выпуклых и вогнутых поверхностей валков прокатных станов металлургической промышленности.

На станке может производиться шлифование цилиндрических шеек, шлифование конусных шеек, шлифование бочки валка с цилиндрической поверхностью, шлифование бочки валка с выпуклой поверхностью, шлифование бочки валка с вогнутой поверхностью, шлифование переходной галтели с радиусом от 5 до 50 мм.

Все основные рабочие движения станка: привод изделия, шлифовального круга и перемещения каретки осуществляются от электродвигателей постоянного тока с бесступенчатым регулированием скоростей на всем диапазоне. Приводные электродвигатели агрегатов постоянного тока и всех остальных механизмов станка питаются от сети переменного тока. Скорость перемещения каретки, число оборотов изделия и шлифовального круга указываются приборами на пульте управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Высота центров над станиной в мм	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	6000	Наибольший вес обрабатываемого изделия в кг	800
			40000

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемого изделия в мм:	
наибольший при круге	1500
диам. 600 мм	
наименьший при круге	200
диам. 900 мм	
Наибольшая длина шлифования в мм	6000
Наибольшая выпуклость или вогнутость в мм	1
Наибольшая длина конуса в мм	500

Каретка

Наибольшее продольное перемещение каретки в мм	6000
Перемещение каретки за один оборот маховика в мм	1

Шлифовальная бабка

Величина рабочего хода шлифовальной бабки (по винту) в мм	550
Подача за один оборот маховика в мм	0,5
Подача на 1 зуб (толчковая) в мм	0,005
Диаметр шлифовального круга в мм:	
наибольший	900
наименьший	450

Бабки изделия

Конус шпинделя передней и задней бабок (метрический)	140
Диаметр планшайбы передней бабки в мм	985

Механика станка

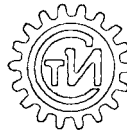
Число оборотов шпинделя шлифовальной бабки в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	500
наибольшее	1000
Число оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование):	
наименьшее	6
наибольшее	60
Скорость продольного перемещения каретки (бесступенчатое регулирование) в м/мин.:	
наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

пенчатое регулирование) в м/мин.:

наименьшая	0,05
наибольшая	2,5

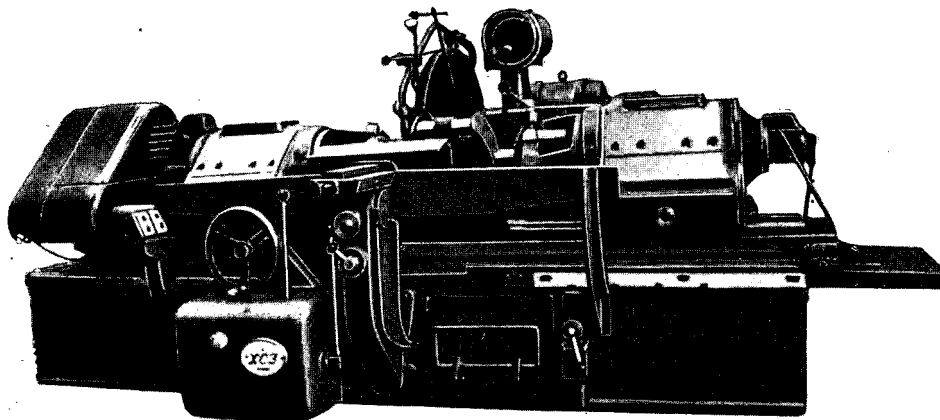
Привод, габарит и вес

Электродвигатели постоянного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт	29
число оборотов в минуту	500—1000
привода изделия:	
мощность в квт	64
число оборотов в минуту	200—1925
перемещения каретки:	
мощность в квт	5,6
число оборотов в минуту	20—1000
Электродвигатели трехфазного тока:	
перемещения задней бабки:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
поперечной подачи шлифовальной бабки:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
привода вентилятора:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса для перекачивания эмульсии:	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	3000
насоса гидравлики:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
приспособления для шлифования центров:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	13500 × 4700 × 2500
Вес станка в кг	около 90000



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШАТУННЫХ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3 А 421



Станок предназначен для шлифования шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях массового производства.

Станок выпускается заводом налаженным на определенную деталь по техническим условиям заказчика.

Перемещение стола, рабочая подача, быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, быстрый подвод и отвод люнета и зажим изделия осуществляются гидравлически. Коленчатый вал зажимается в специальных патронах передней и задней бабок.

Достижение размера шлифуемых шеек контролируется на ходу специальным индикаторным прибором.

Ряд блокировок, обеспечивающих последовательность рабочих движений, предохраняет станок от аварий.

Станок оборудован пятью электродвигателями, управляемыми от центральной кнопочной станции.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1100	наименьшее	400
Наибольший радиус вращения в мм	225	наибольшее	600

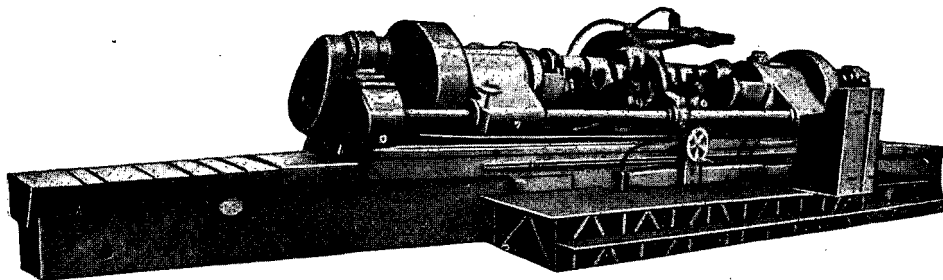
СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия		Привод, габарит и вес	
Наибольшая длина шлифуемого вала в мм	1100	Электродвигатели трехфазного тока:	
Стол		шлифовальной бабки:	
Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	900	мощность в квт	20
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту	1000
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм:		бабки изделия:	
от руки	200	мощность в квт	1,7
гидравлически (подвод)	100	число оборотов в минуту	1000
Размеры шлифовального круга в мм:		гидравлического насоса:	
диаметр:		мощность в квт	1,7
наибольший	1000	число оборотов в минуту	1000
наименьший (при изношенном круге)	750	насоса для охлаждающей жидкости:	
ширина по наладке		мощность в квт	0,15
диаметр отверстия	305	число оборотов в минуту	3000
Механика станка		насоса для смазки:	
Число оборотов изделия в минуту	70	мощность в квт	0,25
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.	3—4	число оборотов в минуту	1500
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	4480 × 2725 × 1625
		Вес станка в кг	около 9200



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШАТУННЫХ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3428



Станок предназначен для шлифования шатунных шеек тяжелых коленчатых валов двигателей внутреннего сгорания.

Станок выпускается налаженным на определенную деталь по техническим условиям заказчика.

Переналадка станка заключается в замене зажимных устройств (патронов) и переналадке люнета для средней коренной шейки. Ведущие бабки изделия могут перемещаться вдоль верхнего стола и устанавливаться в различных положениях по длине.

Перемещение стола осуществляется от электродвигателя постоянного тока.

Ускоренный подвод и отвод шлифовального круга и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

На станке можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	5500	Диаметр шлифования в люнетах в мм:	
Наибольший радиус вращения шлифуемого изделия в мм	610	наименьший	150
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:		наибольший	300
наименьшее	575	Длина шлифуемого вала в мм:	
наибольшее	1150	наибольшая	5500
		наименьшая	2000
		Стол и бабки	
		Наибольшее продольное перемещение стола в мм . .	4300

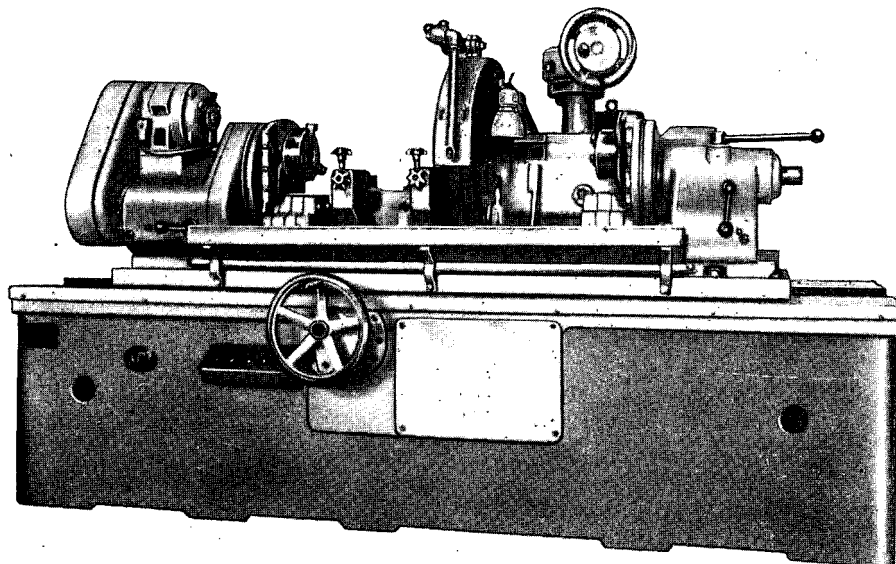
СТАНКОУМТОРТ

Ручное перемещение стола за 1 оборот маховика в мм	5	число оборотов в минуту	750
		насоса для охлаждаю- щей жидкости:	
Шлифовальная бабка		мощность в квт . . .	0,65
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:		число оборотов в минуту	3000
по винту	200	гидравлического насоса:	
гидравлически (под- вод)	350	мощность в квт . . .	2,8
Размеры шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
диаметр:		насоса для смазки:	
наибольший	1400	мощность в квт . . .	0,25
наименьший	1280	число оборотов в минуту	1500
ширина	75	Электродвигатели постоян- ного тока:	
Механика станка		привода вращения из- делия (2 шт.):	
Числа оборотов изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	10—30	мощность в квт . . .	6,5
Скорость механического пе- ремещения стола в м/мин.:		число оборотов в минуту	500—1500
наименьшая	0,1	привода перемещения стола:	
наибольшая	2,5	мощность в квт . . .	1,6
Привод, габарит и вес		число оборотов в минуту	40—1000
Электродвигатели трехфаз- ного тока:		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
шлифовальной бабки:		в мм	15500 × 4000 × 2550
мощность в квт	28	Вес станка в кг	около 55000



СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3420



Станок предназначен для перешлифовки коренных и шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

На станке можно производить также обычное круглое шлифование. Коленчатый вал зажимается в патронах передней и задней бабок.

Патроны и противовесы для балансировки регулируются в соответствии с размерами (радиусом кривошипа) коленчатого вала.

Числа оборотов шпинделя в минуту изменяются переводом ремня на ступенчатых шкивах.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовального круга осуществляются от руки.

К станку прилагаются прибор для правки шлифовального круга, прибор для горизонтальной установки шлифуемой шейки, шаблон для вертикальной установки и поводок для шлифования в центрах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1100	наименьшее	240
Высота центров в мм	215	наибольшее	480

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемой шейки
в люнете в мм:
наименьший 30
наибольший 90

Наибольшая длина шлифуе-
мого изделия в мм 1100
Наибольший допускаемый
вес изделия в кг 80

Стол

Наибольшее продольное пе-
ремещение стола (от руки)
в мм 1100

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение
шлифовальной бабки в
мм 240

Размеры шлифовального
круга в мм:
диаметр:
наибольший 750
наименьший 480
ширина 33—40
диаметр отверстия 305

Механика станка

Числа оборотов шпинделя
изделия в минуту 40; 75; 140

Привод, габарит и вес

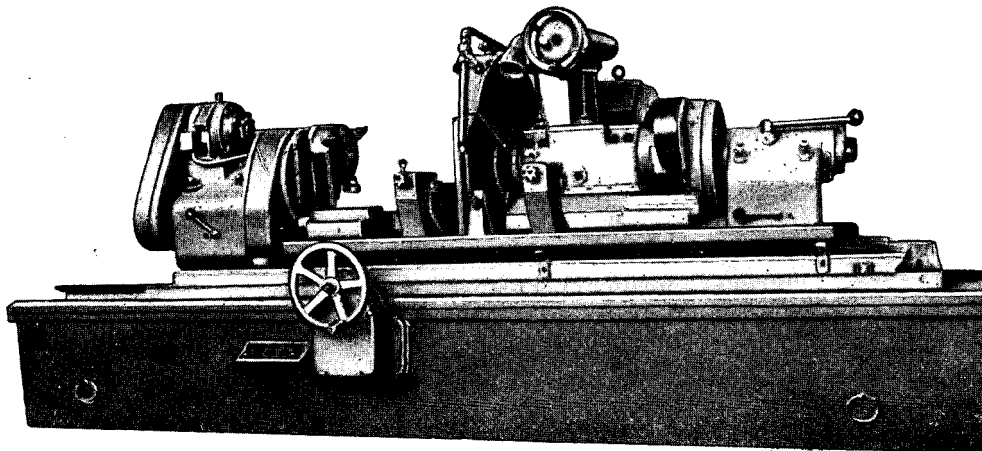
Электродвигатели трехфаз-
ного тока:
шлифовальной бабки:
мощность в квт 7
число оборотов в
минуту 1500
бабки изделия:
мощность в квт 1,0
число оборотов в
минуту 1000
насоса для охлаждаю-
щей жидкости:
мощность в квт 0,125
число оборотов в
минуту 3000

Габарит станка (длина ×
ширина × высота)
в мм 2800 × 1700 × 1600
Вес станка в кг около 4200



СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

Модель 3423



Станок предназначен для перешлифовки коренных и шатунных шеек коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

На станке можно производить также обычное круглое шлифование.

Коленчатый вал зажимается в патронах передней и задней бабок. Патроны и противовесы для балансировки регулируются в соответствии с размерами (радиусом кривошипа) коленчатого вала.

Числа оборотов шпинделя изделия в минуту изменяются переводом ремня на ступенчатых шкивах.

Перемещение стола осуществляется от руки.

К станку прилагаются прибор для правки шлифовального круга, прибор для горизонтальной установки шлифуемой шейки, шаблон для вертикальной установки и поводок для шлифования в центрах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1600
Высота центров над столом в мм	300
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	

наименьшее	275
наибольшее	595

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифуемой шейки в люнете в мм:	
наименьший	30
наибольший	100

СТАНКОИМПОРТ

Наибольший радиус криво-
шпира коленчатого вала
в мм 110
Наибольшая длина шлифуе-
мого изделия в мм 1600
Наибольший допускаемый
вес изделия в кг 125

Стол

Наибольшее продольное пе-
ремещение стола в мм . . 1600
Наибольший угол поворота
стола в градусах 5

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное пе-
ремещение шлифовальной
бабки в мм 320
Размеры шлифовального
круга в мм:
диаметр:
наибольший 900
наименьший 550
ширина 33—40
диаметр отверстия 305

Механика станка

Числа оборотов шпинделя
изделия в минуту 30; 65; 115

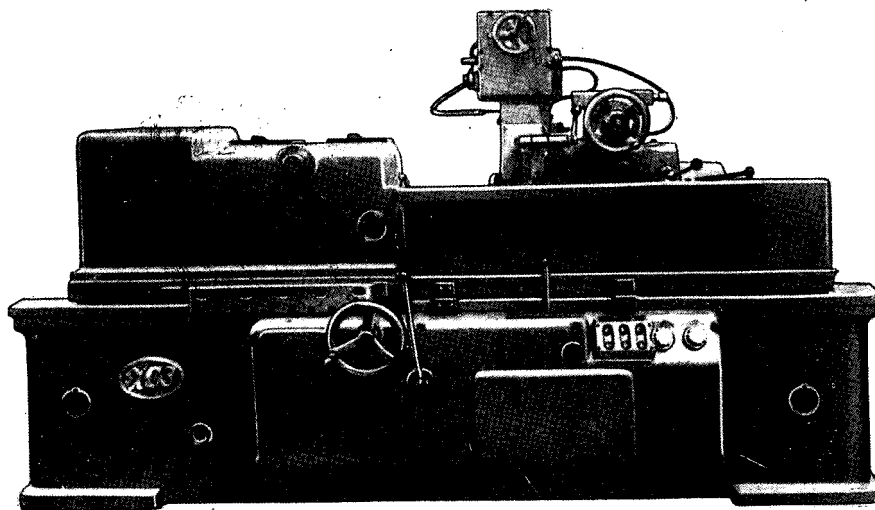
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-
ного тока:
шлифовальной бабки:
мощность в квт 7
число оборотов в
минуту 1000
бабки изделия:
мощность в квт 1,0
число оборотов в
минуту 1000
насоса для охлаждаю-
щей жидкости:
мощность в квт 0,125
число оборотов в
минуту 3000
Габарит станка (длина ×
ширина × высота)
в мм 3930 × 1795 × 1620
Вес станка в кг около 6000



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

Модель ХШ-170



Станок предназначен для черного и окончательного шлифования методом копирования профиля кулачков распределительных валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях массового производства.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, но может работать и при ручном управлении.

Следующие движения и команды осуществляются гидравлически: перемещение стола при переходе шлифования с кулачка на кулачок, управление стопором стола, отвод люльки в переднее нерабочее положение, выключение механизма ручного перемещения стола, быстрый подвод и медленная подача (врезание) шлифовальной бабки, поперечное перемещение алмаза для правки шлифовального круга, периодическая подача алмаза и компенсация износа шлифовального круга при правке; выключение осциллирующего движения шлифовального шпинделя, блокировка рукоятки пуска во время правки шлифовального круга.

Числа оборотов изделия в минуту меняются автоматически при помощи двухскоростного электродвигателя.

СТАНКОСИМПОРТ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**Основные размеры**

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	900
Высота центров над люлькой в мм	75
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
наименьшее	260
наибольшее	360

Размеры шлифовального круга в мм:

диаметр:	
наибольший	600
наименьший	500
ширина:	
наибольшая	40
наименьшая	25
диаметр отверстия	305

Обрабатываемые изделия

Наибольший радиус вращения в мм	60
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм	15
Диаметр шейки в люнете в мм:	
наименьший	20
наибольший	60
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	30

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (гидравлически и от руки) в мм	900
Конус шпинделя передней и задней бабок	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
от руки	120
гидравлически (подвод)	14
Величина рабочей подачи за один оборот маховика в мм	1

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	30; 60
---------------------------------	--------

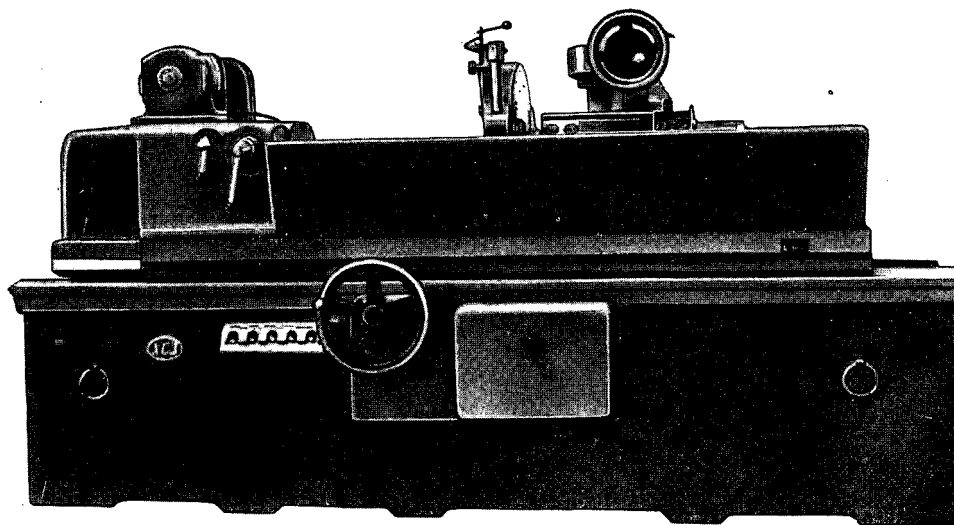
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	7
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия (двухскоростной):	
мощность в квт	1,7/2
число оборотов в минуту	1500/3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	3200 × 2275 × 1740
Вес станка в кг	около 7000



СТАНОК ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

Модель 3433



Станок предназначен для перешлифовки профиля кулачков распределительных валов автомобильных и тракторных двигателей в условиях ремонтных заводов.

Шлифование кулачков осуществляется методом копирования. Для возможности перешлифовки кулачков всех типов распределительных валов предусмотрен комплект сменных копирных блоков, устанавливаемых на шпинделе бабки изделия и фиксируемых шпонкой.

Копирный блок состоит из копиров выхлопного кулачка, всасывающего кулачка и эксцентрика, если последний имеется на распределительном валу.

Продольное перемещение стола и поперечная подача шлифовального круга осуществляются от руки.

Числа оборотов шпинделя изделия настраиваются с помощью двухступенчатого шкива.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров в мм:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	1260	наименьшее	260
Высота центров над люлькой в мм	95	наибольшее	500

СТАНКОИМПОРТ

Обрабатываемые изделия

Наибольший радиус вращения в мм	90
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм . .	15
Диаметр шейки в люнете в мм:	
наименьший	30
наибольший	75
Наибольший допускаемый вес изделия в кг	30

Стол и бабки

Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	1260
Конус шпинделей бабок стола	Морзе № 4

Шлифовальная бабка

Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки (от руки) в мм . . .	240
Размеры шлифовального круга в мм:	
диаметр:	
наибольший	600
наименьший	500

ширина:	
наибольшая	40
наименьшая	25
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	16; 32
---	--------

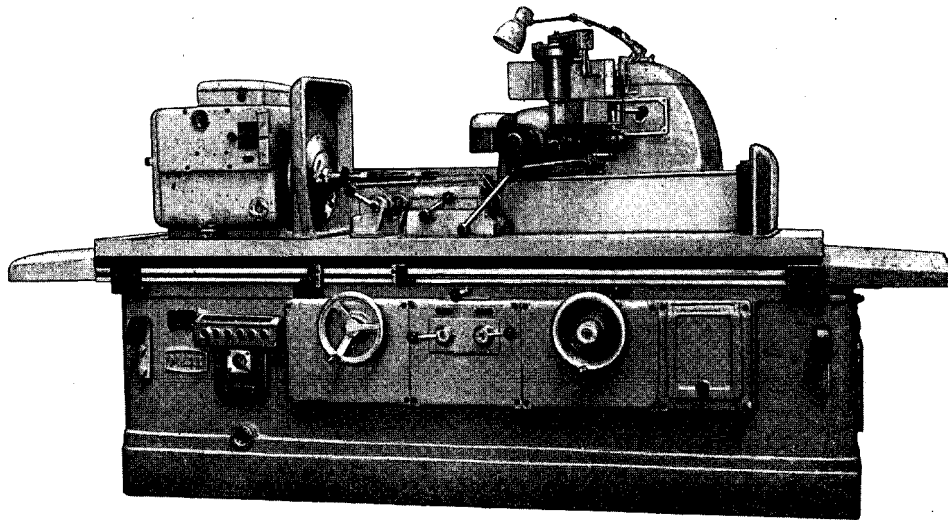
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовального круга:	
мощность в квт . . .	4,3
число оборотов в минуту	1500
шпинделя изделия:	
мощность в квт . . .	0,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт . . .	0,125
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	2800 × 1860 × 1500
Вес станка в кг	около 4200



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ

Модель 345 А



Станок предназначен для шлифования шлицев валов в условиях серийного производства.

Рабочий цикл станка состоит из следующих элементов: перемещение стола, деление (поворот) шлицевого вала в конце хода стола, черновое шлифование, подача круга на врезание (на оборот изделия), правка круга, изменение скорости перемещения стола при переходе на чистовое шлифование и изменение подачи круга с грубой на чистовую, останов станка после заданного числа черновых и чистовых проходов и получения требуемого размера изделия.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Обрабатываемые изделия	
Высота центров в мм	210	Диаметр шлифования в мм:	
Наибольшее расстояние между центрами в мм	1000	наименьший	30
		наибольший	120

СТАНКОИМПОРТ

Наибольшая длина шлифования в мм 800
 Количество шлифуемых шлицев 6; 8; 10; 12; 16

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:
 горизонтальное 40
 вертикальное 120
 Размеры шлифовального круга в мм:
 наименьший и наибольший диаметр 75—200
 наименьшая и наибольшая ширина 10—25
 диаметр отверстия 32

Стол

Наибольшее перемещение стола в мм 1100
 Рабочая поверхность стола в мм 300 × 2320

Механика станка

Числа оборотов шлифовального круга в минуту 3000; 4500; 6000
 Пределы подачи шлифовального круга (на врезание) в мм/ход стола 0,005—0,1

Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:
 наименьшая 2
 наибольшая 20

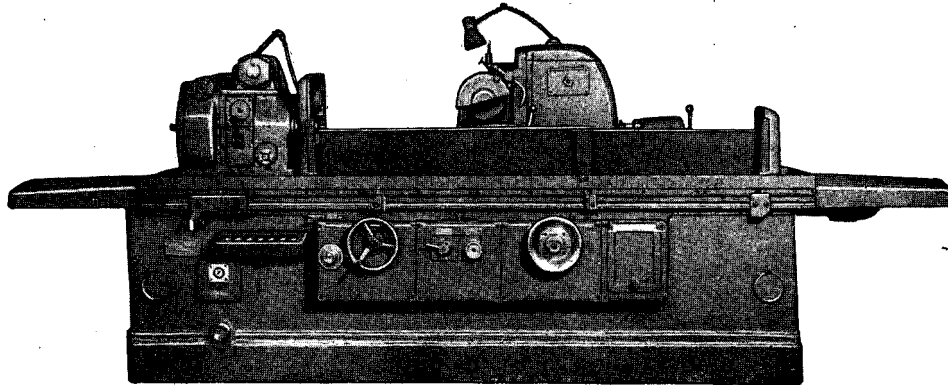
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
 шлифовального круга:
 мощность в квт 2,8
 число оборотов в минуту 3000
 гидравлического насоса:
 мощность в квт 4,5
 число оборотов в минуту 1000
 передней бабки (делительный механизм):
 мощность в квт 0,6
 число оборотов в минуту 1500
 насоса для охлаждающей жидкости:
 мощность в квт 0,125
 число оборотов в минуту 3000
 Габарит станка (длина × ширина × высота)
 в мм 4300 × 1425 × 1700
 Вес станка в кг около 6000



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ШЛИЦЕВ ВАЛОВ

Модель 3451 А



Станок предназначен для шлифования шлицев валов в условиях серийного производства.

Рабочий цикл станка состоит из следующих элементов: перемещение стола, деление (поворот) шлицевого вала в конце хода стола, черновое шлифование, подача круга на врезание (на оборот изделия), правка круга, изменение скорости перемещения стола при переходе на чистовое шлифование и изменение подачи круга с грубой на чистовую, останов станка после заданного числа черновых и чистовых проходов и получения требуемого размера изделия.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Шлифовальная бабка	
Высота центров в мм	210	Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
Наибольшее расстояние между центрами в мм	1500	горизонтальное	40
		вертикальное	120
Обрабатываемые изделия		Размеры шлифовального круга в мм:	
Диаметр шлифования в мм:		наименьший и наибольший диаметр . .	75—200
наименьший	30	наименьшая и наибольшая ширина . .	10—25
наибольший	120	диаметр отверстия . .	32
Наибольшая длина шлифования в мм	1300		
Количество шлифуемых шлицев	6; 8; 10; 12; 16		

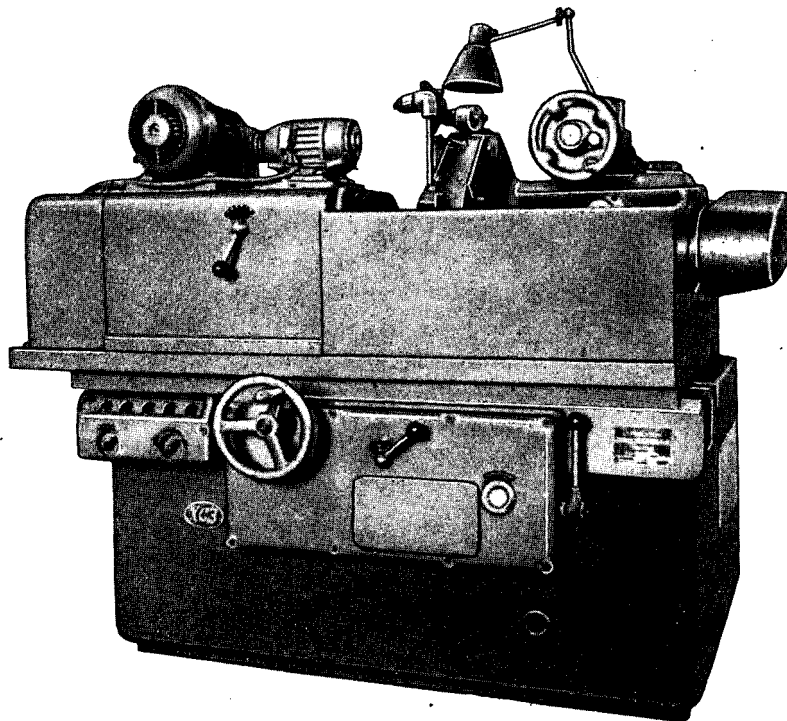
СТАНОКОВЫЙ

Стол		шлифовального круга:	
Наибольшее перемещение		мощность в квт	2,8
стола в мм	1600	число оборотов в	
Рабочая поверхность стола		минуту	3000
в мм	300×2840	гидравлического насоса:	
		мощность в квт	4,5
Механика станка		число оборотов в	
Числа оборотов шлифоваль-		минуту	1000
ного круга в минуту	3000; 4500;	передней бабки (дели-	
	6000	тельный механизм):	
Пределы подач шлифоваль-		мощность в квт	0,6
ного круга (на врезание)		число оборотов в	
в мм/ход стола	0,005--0,1	минуту	1500
Скорость перемещения стола		насоса для охлаждаю-	
(гидравлически) в м/мин.:		щей жидкости:	
наименьшая	2	мощность в квт	0,125
наибольшая	20	число оборотов в	
		минуту	3000
Привод, габарит и вес		Габарит станка (длина $\times$	
Электродвигатели трехфаз-		ширина $\times$ высота)	
ного тока:		в мм	$6000 \times 1425 \times 1700$
		Вес станка в кг	около 7000



КОПИРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ КУЛАЧКОВЫХ ШАЙБ

Модель ХШ-81



Станок предназначен для шлифования профиля кулачковых шайб. Станок работает методом копирования. Копир устанавливается на переднем конце шпинделя бабки изделия. Для каждого типа кулачковых шайб необходим специальный копир. Шлифуемое изделие надевается и закрепляется на специальных оправках, вставляемых в конусное гнездо шпинделя передней бабки.

Подвод и отвод шлифовальной бабки, подвод и отвод передней бабки со шпинделем и копиром от опорного ролика, медленная рабочая подача шлифовальной бабки (врезание) осуществляются гидравлически. На станке можно производить шлифование с автоматическим отводом шлифовального круга по достижении заданного размера изделия.

Шпиндель шлифовального круга имеет осциллирующее движение, которое можно выключать при правке круга. Станок имеет специаль-

СТАВКОИМПОРТ

ное устройство, при помощи которого можно также перешлифовывать старые изношенные копиры.

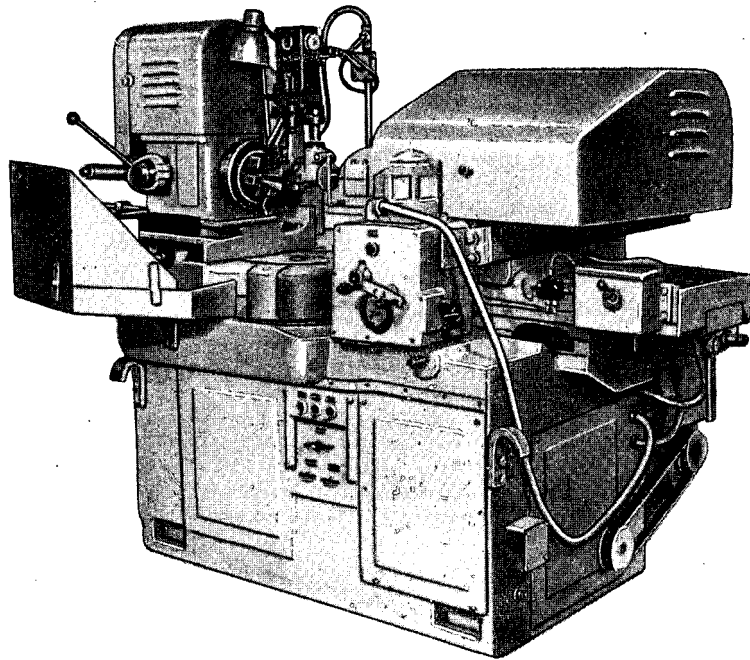
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	400	Числа оборотов изделия в минуту	12; 24
Расстояние между осью шлифовального круга и линией центров (без гидравлического отвода) в мм:		Величина рабочей подачи (снимаемый допуск на сторону) в мм	0,8
наименьшее	285	Привод, габарит и вес	
наибольшее	485	Электродвигатели трехфазного тока:	
Обрабатываемые изделия		шлифовальной бабки:	
Наибольший диаметр шлифуемого изделия в мм . .	250	мощность в квт	7
Наибольший подъем шлифуемых кулачков в мм . .	30	число оборотов в минуту	1500
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм . .	50	бабки изделия:	
Стол и бабка изделия		мощность в квт	1
Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	300	число оборотов в минуту	1000
Конус шпинделя бабки изделия	Морзе № 6	для шлифования копиров:	
Шлифовальная бабка		мощность в квт	1
Наибольшее перемещение бабки в мм:		число оборотов в минуту	1500
от руки	150	гидравлического насоса:	
гидравлически (подвод)	50	мощность в квт	2,8
Размеры шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
диаметр:		насоса для охлаждающей жидкости:	
наибольший	600	мощность в квт	0,125
наименьший	500	число оборотов в минуту	3000
ширина	50	Габарит станка (длина × ширина × высота)	
диаметр отверстия	305	в мм 1900 × 1950 × 1550	
		Вес станка в кг около 4200	



ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЛЗ - 5 М



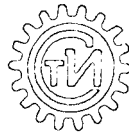
Станок предназначен для шлифования желобов в наружных кольцах шарикоподшипников. Шлифование ведется методом качания изделия; изделие непрерывно измеряется электроминиметром, дающим команду на переключение подачи и доводку, после которого происходит отвод шлифовального круга от изделия и выключение двигателей, за исключением двигателя шлифовального круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Числа оборотов шлифовального круга в минуту . . .	
Диаметр шлифуемого кольца в мм:		Пределы подач в мм/мин.	5600 и 9000 0,15—2,4
наибольший	200	Стол	
наименьший	90	Числа двойных качаний в минуту	18 и 30
Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм . .	100	Наибольший угол качания в градусах	60
Шлифовальная бабка		Бабка изделия	
Величина быстрого подвода в мм	100	Числа оборотов изделия в минуту	200 и 300

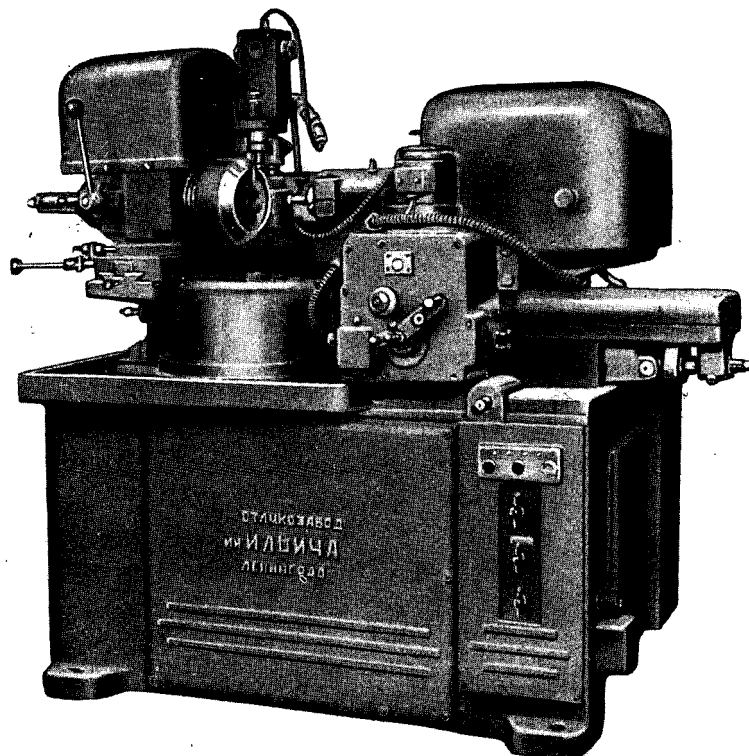
СТАНКОИМПОРТ

Привод, габарит и вес			число оборотов в		
Электродвигатели трехфаз- ного тока:			минуту		1500
			качания стола:		
шлифовального круга:			мощность в квт . . .		1,0
мощность в квт . . .	2,8		число оборотов в		
число оборотов в			минуту		1500
минуту	3000		подачи:		
быстрого подвода:			мощность в квт . . .		0,125
мощность в квт . . .	1,0		число оборотов в		
число оборотов в			минуту		3000
минуту	1500		Габарит станка (длина ×		
вращения изделия:			ширина × высота)		
мощность в квт . . .	0,65		в мм	1885 × 1285 × 1500	
			Вес станка в кг	около 2500	



ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЛЗ - 8 М



Станок предназначен для шлифования желобов в наружных кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего. Полуавтомат управляется посредством электроминиметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм . . .	
Диаметр наружного кольца в мм:			20
наибольший	100	Шлифовальная бабка	
наименьший	30	Величина быстрого подвода в мм	100

СТАНКОСИМПОРТ

Числа оборотов шлифовального круга в минуту . . . 9000 и 16000
 Пределы подач в мм/мин. 0,15—2,4

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в минуту 530 и 800

Стол

Числа двойных качаний в минуту 30; 40; 50
 Наибольший угол качания в градусах 60

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:
 шлифовального круга:
 мощность в квт . . . 1,7
 число оборотов в минуту 3000

бабки изделия:
 мощность в квт . . . 0,65
 число оборотов в минуту 1500

подвода:
 мощность в квт . . . 1,0
 число оборотов в минуту 1000

качания:
 мощность в квт . . . 1,0
 число оборотов в минуту 1500

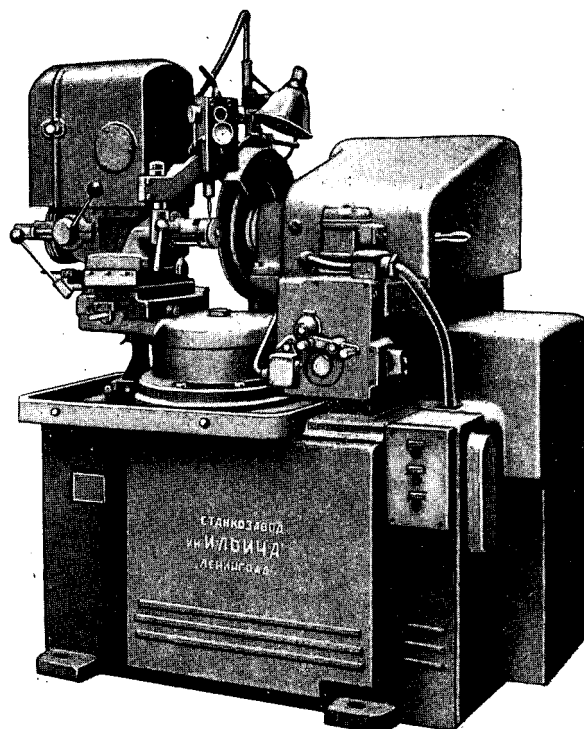
подачи:
 мощность в квт . . . 0,125
 число оборотов в минуту 3000

Габарит станка (длина × ширина × высота)
 в мм 1740 × 1070 × 1480
 Вес станка в кг около 2100



ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЛЗ - 9 М



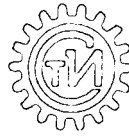
Станок предназначен для шлифования желобов на внутренних кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего. Станок управляется посредством электроминиметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Шлифовальная бабка	
Диаметр шлифуемого кольца в мм:		Величина быстрого подвода в мм	
наибольший	140		85
наименьший	40	Число оборотов шлифовального круга в минуту	
Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм	20		1450
		Пределы подачи в мм/мин.	
			0,15—2,4

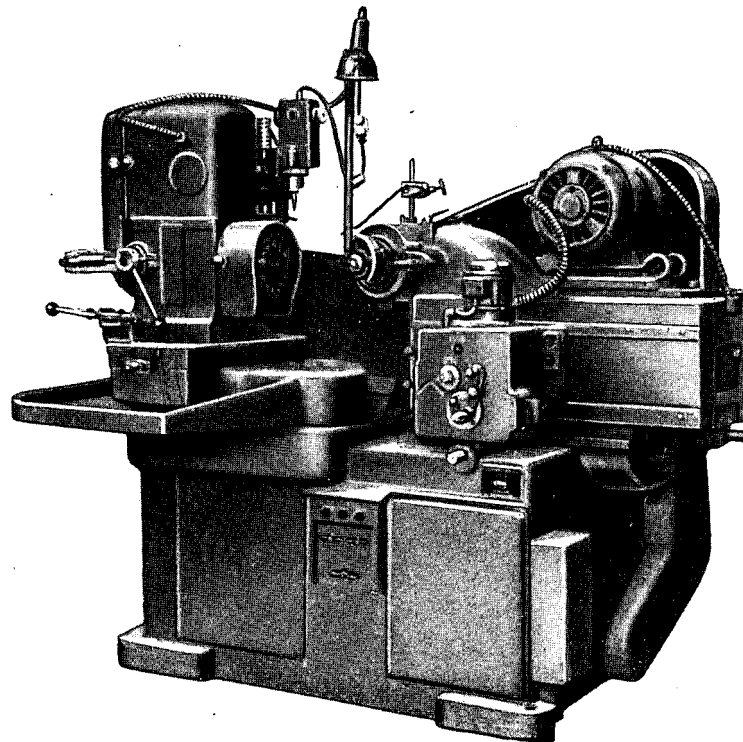
СТАНКСИМПОРТ

Стол		бабки изделия:	
Числа двойных качаний в		мощность в квт . . .	0,65
минуту	30; 40; 50	число оборотов в	
Наибольший угол качания в		минуту	1500
градусах	60	подвода:	
		мощность в квт . . .	1,0
		число оборотов в	
		минуту	1000
Бабка изделия		качания:	
Числа оборотов изделия в		мощность в квт . . .	1,0
минуту	290 и 540	число оборотов в	
		минуту	1500
Привод, габарит и вес		подачи:	
Электродвигатели трехфаз-		мощность в квт . . .	0,125
ного тока:		число оборотов в	
шлифовального круга:		минуту	3000
мощность в квт . . .	2,8	Габарит станка (длина ×	
число оборотов в		ширина × высота)	
минуту	1500	в мм	1600 × 1480 × 1580
		Вес станка в кг	около 2100



ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЛЗ - 10 М



Станок предназначен для шлифования беговых дорожек внутренних и наружных колец упорных шарикоподшипников. Станок рассчитан на многостаночное обслуживание, что обеспечивается автоматическим циклом процесса шлифования до получения требуемого размера изделия. Автоматический цикл шлифования управляется посредством электроминиметра. С изменением размера шлифуемого изделия с электроминиметра подаются команды на соответствующую электроаппаратуру станка, включающую и выключающую тот или иной механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Наименьший	внутренний
Наибольший наружный диаметр шлифуемого кольца в мм	350	диаметр шлифуемого кольца в мм	120

СТАНКОИМПОРТ

Шлифовальная бабка

Величина быстрого подвода
в мм 100
Числа оборотов шлифоваль-
ного круга в минуту . . . 5300 и 8900
Пределы подач в мм/мин. . . 0,15—2,4

Стол

Числа двойных качаний в
минуту 18 и 30
Наибольший угол качания в
градусах 50

Бабка изделия

Числа оборотов изделия в
минуту 150 и 300

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-
ного тока:
шлифовального круга:
мощность в квт . . . 2,8

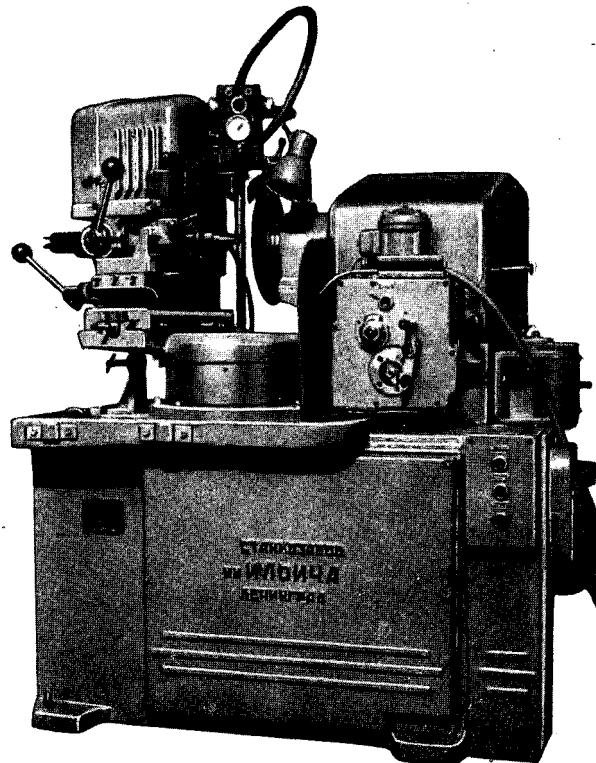
число оборотов в
минуту 3000
качания стола:
мощность в квт . . . 1
число оборотов в
минуту 1500
вращения изделия:
мощность в квт . . . 0,65
число оборотов в
минуту 1500
быстрого подвода:
мощность в квт . . . 1
число оборотов в
минуту 1500
подачи:
мощность в квт . . . 0,125
число оборотов в
минуту 3000

Габарит станка (длина ×
ширина × высота)
в мм 1900 × 1285 × 1550
Вес станка в кг около 3150



ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЛЗ - 26



Станок предназначен для шлифования желобов на внутренних кольцах шарикоподшипников. Полуавтомат рассчитан на многостаночное обслуживание, что достигается независимостью протекания рабочего цикла от участия рабочего.

Станок управляется посредством электроминиметра, работа которого определяется изменениями размеров обрабатываемого кольца.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Наибольший радиус шлифуемого желоба в мм . . .	0—10
Диаметр внутреннего кольца в мм:		Стол	
наибольший	40	Наибольший угол качания стола в градусах	60
наименьший	10		

СТАНКОИМПОРТ

Числа двойных качаний в
минуту 30 и 50

Шлифовальная бабка

Число оборотов шпинделя в
минуту 2100
Пределы подач в мм/мин. . 0,15—2,4

Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфаз-
ного тока:
шлифовального круга:
мощность в квт . . . 1,7
число оборотов в
минуту 3000

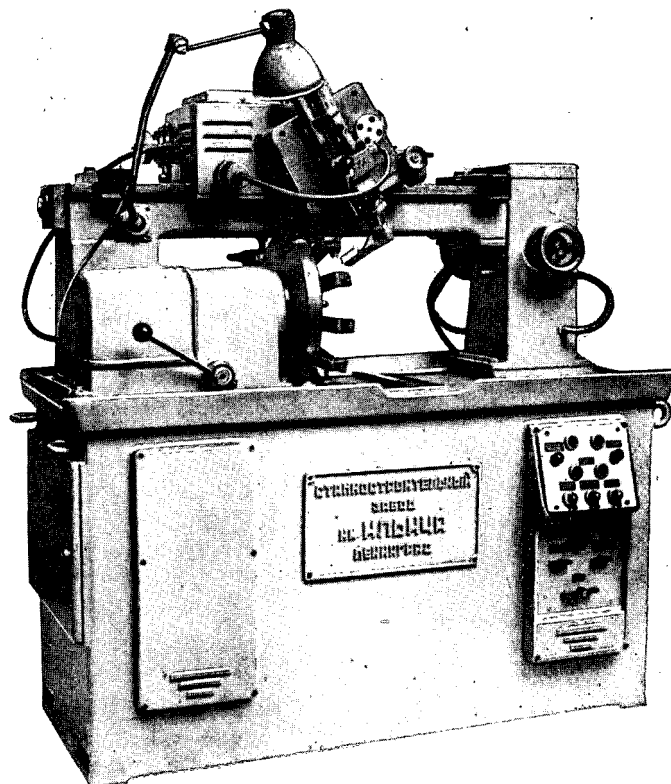
качания стола:
мощность в квт . . . 1
число оборотов в
минуту 1500
подвода:
мощность в квт . . . 1
число оборотов в
минуту 1000
бабки изделия:
мощность в квт . . . 0,6
число оборотов в
минуту 1500
подачи:
мощность в квт . . . 0,1
число оборотов в
минуту 3000

Габарит станка (длина ×
ширина × высота)
в мм 1470 × 1345 × 1440
Вес станка в кг около 2000



ШЛИФОВАЛЬНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК

Модель ЛЗ - 15 М



Станок предназначен для шлифовально-отделочной обработки беговых дорожек наружных и внутренних колец роликоподшипников. Обработка производится абразивным бруском, установленным в специальном держателе и совершающим колебательное движение вдоль образующей изделия, которое вращается вокруг своей оси.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Шпиндель бабки изделия	
Диаметр наружного кольца в мм:		Числа оборотов шпинделя в минуту:	
наибольший	175	черновые	65; 175;
наименьший	50	чистовые	270; 430;
Диаметр внутреннего кольца в мм:			130; 350;
наибольший	150		540; 860
наименьший	30	Суппорт	
		Перемещение суппорта в мм	
			390

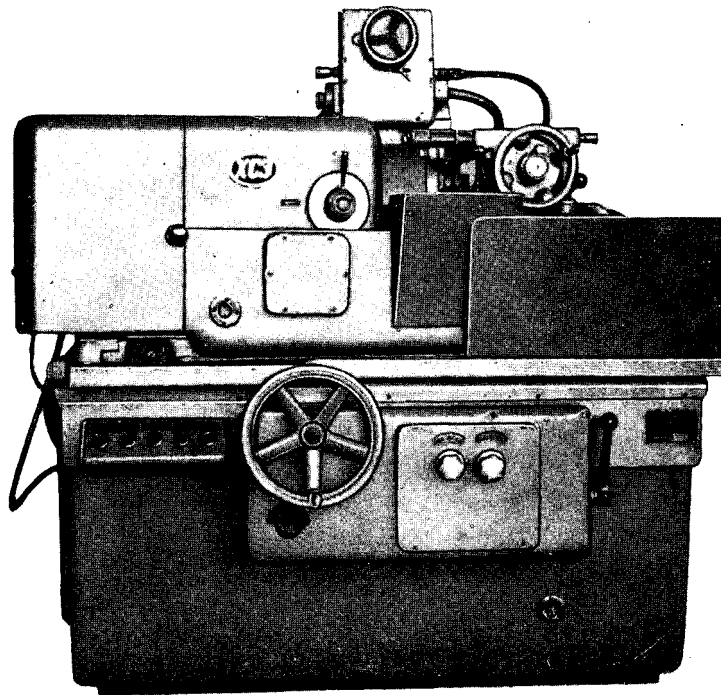
СТАНКСИМПОРТ

Штанга		колебания бруска:	
Пределы чисел колебаний		мощность в квт . . .	0,25
штанги в минуту	500—1000	число оборотов в	
Давление бруска в кг	2—20	минуту	1500
Амплитуда колебаний в мм:		подвода суппорта:	
при числе колебаний		мощность в квт . . .	0,41
700—1000	0—3	число оборотов в	
при числе колебаний		минуту	3000
500—700	3—5	насоса для охлаждаю-	
		щей жидкости:	
Привод, габарит и вес		мощность в квт . . .	0,125
Электродвигатели трехфаз-		число оборотов в	
ного тока:		минуту	3000
бабки изделия (двух-		Габарит станка (длина ×	
скоростной):		ширина × высота)	
мощность в квт	0,7/1,2	в мм	1500 × 900 × 1550
число оборотов в		Вес станка в кг	около 1600
минуту	750/1500		



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕЦ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ

Модель 3486

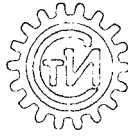


Станок предназначен для черного и окончательного шлифования беговой дорожки внутренних колец цилиндрических и конических роликовых подшипников с внутренним диаметром от 17 до 120 мм. Кольца с диаметром отверстия менее 45 мм крепятся при помощи цангового зажима; кольца с диаметром отверстия свыше 45 мм — при помощи мембраны. Станок работает методом врезания до жесткого упора. Шлифование колец конических подшипников производится поворотом бабки изделия на требуемый угол. Цикл работы станка — полуавтоматический. Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, черновое, чистовое шлифование и доводка, отжим изделия, правка круга, периодическая подача круга и алмаза при правке осуществляются гидравлически.

СТАНКОИМПОРТ

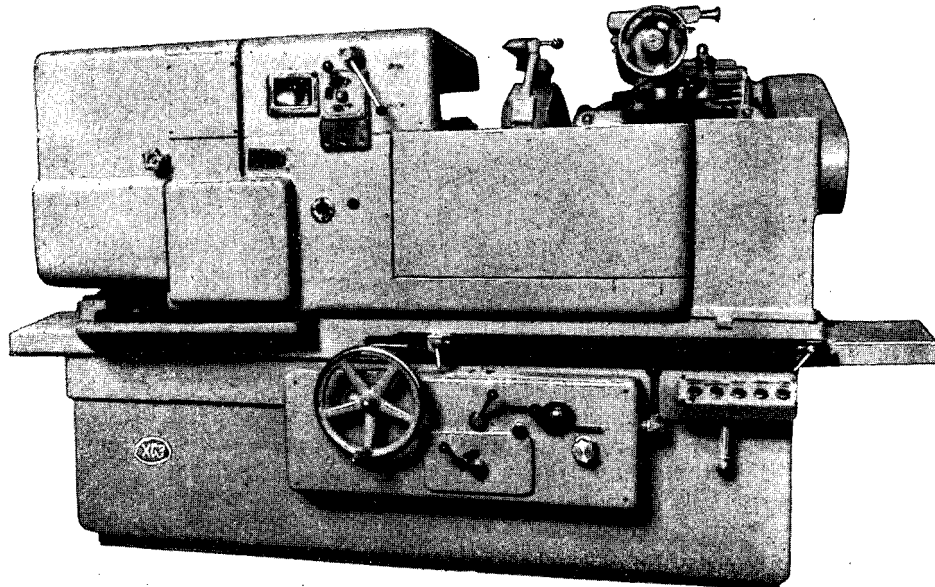
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		ширина:	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия		наибольшая	63
в мм	300	наименьшая	20
Расстояние между осью шлифовального круга и осью шпинделя изделия (без гидравлического отвода) в мм:		диаметр отверстия	305
наименьшее	225	Механика станка	
наибольшее	375	Числа оборотов изделия в минуту	150; 210
Обрабатываемые изделия		Величина рабочей гидравлической подачи (врезание) в мм	не менее 0,4
Диаметр шлифования в мм:		Привод, габарит и вес	
наибольший	150	Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьший	20	шлифовальной бабки:	
Наибольшая длина шлифования в мм	63	мощность в квт	7
Стол и бабка изделия		число оборотов в минуту	1500
Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	400	бабки изделия:	
Наибольший угол поворота бабки изделия (на одну сторону) в градусах	20	мощность в квт	1,1
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту	1500
Наибольшее перемещение бабки в мм:		гидравлического насоса:	
от руки	150	мощность в квт	1,7
гидравлически (подвод)	50	число оборотов в минуту	1500
Размеры шлифовального круга в мм:		насоса для охлаждающей жидкости:	
диаметр:		мощность в квт	0,125
наибольший	600	число оборотов в минуту	3000
наименьший	450	Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	1800 × 1950 × 1720
		Вес станка в кг	около 4100



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОЛЕЦ РОЛИКОПОДШИПНИКОВ

Модель 3487 А



Станок предназначен для чернового и окончательного шлифования беговой дорожки внутренних колец и наружного диаметра наружных колец цилиндрических и конических роликоподшипников. Станок позволяет производить шлифование колец роликоподшипников диаметром от 150 до 500 мм и шириной до 200 мм.

Станок пригоден для работы на режимах нормального и скоростного шлифования. Чистота поверхности и точность геометрических форм обработанных изделий отвечают требованиям, как нормального, так и прецизионного шлифования. Цикл работы станка — полуавтоматический при работе на станке методом врезания.

Возвратно-поступательное движение стола с бесступенчатым регулированием его скорости, подвод и отвод шлифовальной бабки и периодическая подача шлифовального круга осуществляются гидравлически.

СТАНКОИМПОРТ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	
в мм	600
Расстояние между осью шлифовального круга и осью изделия (без гидравлического отвода) в мм:	
наименьшее	300
наибольшее	580

Обрабатываемые изделия

Диаметр шлифования в мм:	
наибольший	500
наименьший	150
Наибольшая длина шлифования в мм	200
Наибольший вес шлифуемого кольца в кг	60

Стол и бабка

Наибольшее продольное перемещение (гидравлически и от руки) в мм	500
Скорость перемещения стола в м/мин.:	
наибольшая	5
наименьшая	0,2
Наибольший угол поворота бабки в градусах	18

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение бабки в мм:	
от руки	280
гидравлически (подвод)	50
Размеры шлифовального круга в мм:	

диаметр:

наибольший	600
наименьший	400
ширина:	
наибольшая	100
наименьшая	25
диаметр отверстия	305

Механика станка

Числа оборотов изделия в минуту	50; 75; 100; 150; 300
---	-----------------------

Величина рабочей подачи (врезание) в мм	0,8
---	-----

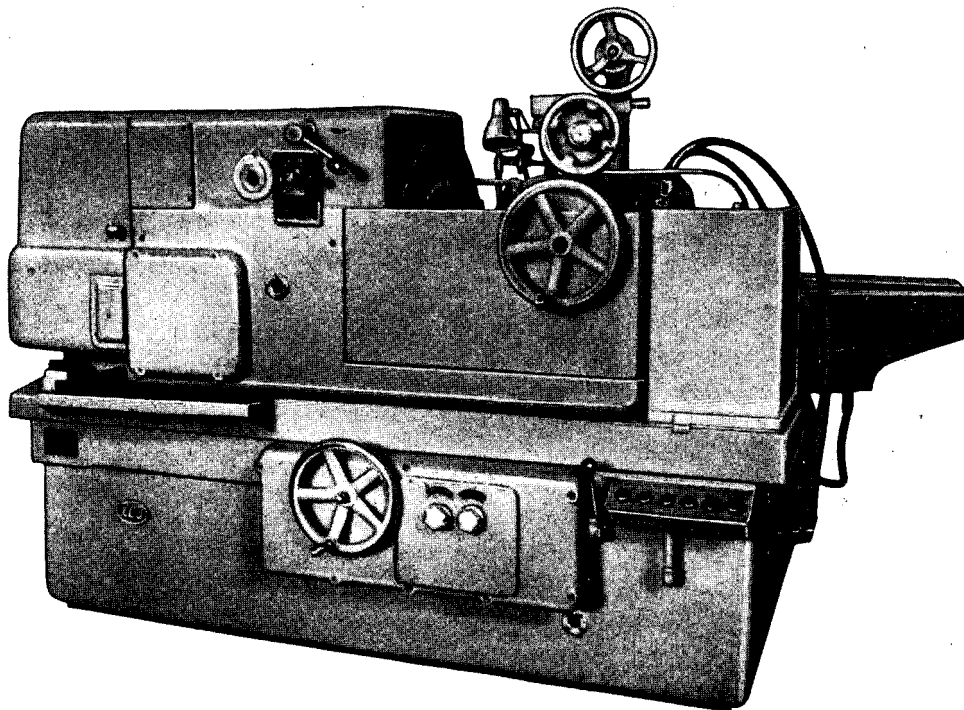
Привод, габарит и вес

Электродвигатели трехфазного тока:	
шлифовальной бабки:	
мощность в квт	14
число оборотов в минуту	1500
бабки изделия (трехскоростной):	
мощность в квт	1,1/1,35/1,75
число оборотов в минуту	1000/1500/3000
гидравлического насоса:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
насоса для охлаждающей жидкости:	
мощность в квт	0,15
число оборотов в минуту	3000
Габарит станка (длина × ширина × высота)	
в мм	2760 × 2350 × 1900
Вес станка в кг	около 6500



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ БОРТИКОВ КОЛЕЦ ПОДШИПНИКОВ

Модель 3497



Станок предназначен для шлифования конических и сферических бортиков внутренних колец конических роликоподшипников.

Подвод и отвод шлифовальной бабки, рабочая подача шлифовальной бабки (врезание), правка шлифовального круга, компенсация износа шлифовального круга при подаче алмаза осуществляются гидравлически. Зажим и отжим изделия — пневматический в мембранных патронах. Станок работает на полуавтоматическом цикле с отводом шлифовальной бабки по достижении на шлифуемом изделии заданного размера. Для установки тяжелых колец (весом более 8 кг) станок снабжен специальным загрузочным устройством. При ручной подаче шлифовальной бабки можно производить шлифование до упора с компенсацией износа круга.

СТАНКОМ

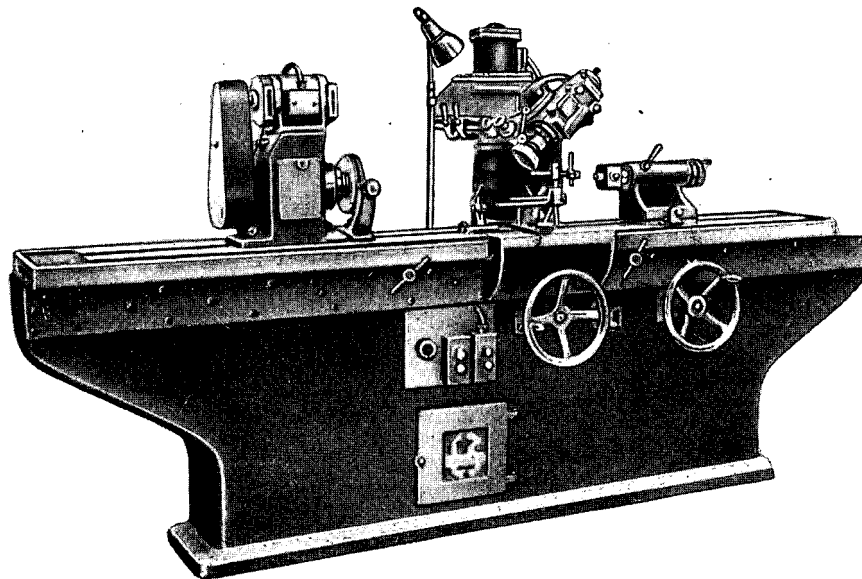
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	500	Числа оборотов изделия в минуту	50; 75; 155; 100; 150; 300
Обрабатываемые изделия		Величина рабочей подачи (врезание) в мм	0,8
Диаметр шлифования в мм: наибольший	450	Привод, габарит и вес	
наименьший	150	Электродвигатели трехфазного тока:	
Стол и бабка изделия		шлифовальной бабки:	
Наибольшее продольное перемещение стола (от руки) в мм	500	мощность в квт	
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту	
Наибольшее перемещение бабки в мм:		бабки изделия (трехскоростной):	
от руки	100	мощность в квт	
гидравлически (подвод)	150	число оборотов в минуту	
Размеры шлифовального круга в мм:		гидравлического насоса:	
диаметр:		мощность в квт	
наибольший	350	число оборотов в минуту	
наименьший	200	насоса для охлаждающей жидкости:	
ширина	16	мощность в квт	
диаметр отверстия	127	число оборотов в минуту	
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	
		Вес станка в кг	



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ПРОТЯЖЕК

Модель 360



Станок предназначен для затачивания (по передней и задней граням) и шлифования круглых, фасонных и плоских протяжек.

Круглые и фасонные протяжки устанавливаются на столе станка в центрах передней и задней бабок. Для установки протяжки под углом центр задней бабки имеет вертикальное смещение.

Плоские протяжки устанавливаются на столе станка в тисках или специальных приспособлениях.

Продольная подача стола осуществляется от руки, медленная подача служит для подачи при шлифовании, ускоренная — для деления на зуб.

Для заправки шлифовальных кругов под углом и по радиусу имеется специальное приспособление. Станок оборудован двумя электродвигателями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Шлифовальная головка	
Наибольшая длина протяжки в мм	1500	Угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости в градусах	20
Наибольший диаметр протяжки в мм	100		
Наибольшая ширина плоской протяжки в мм	200		

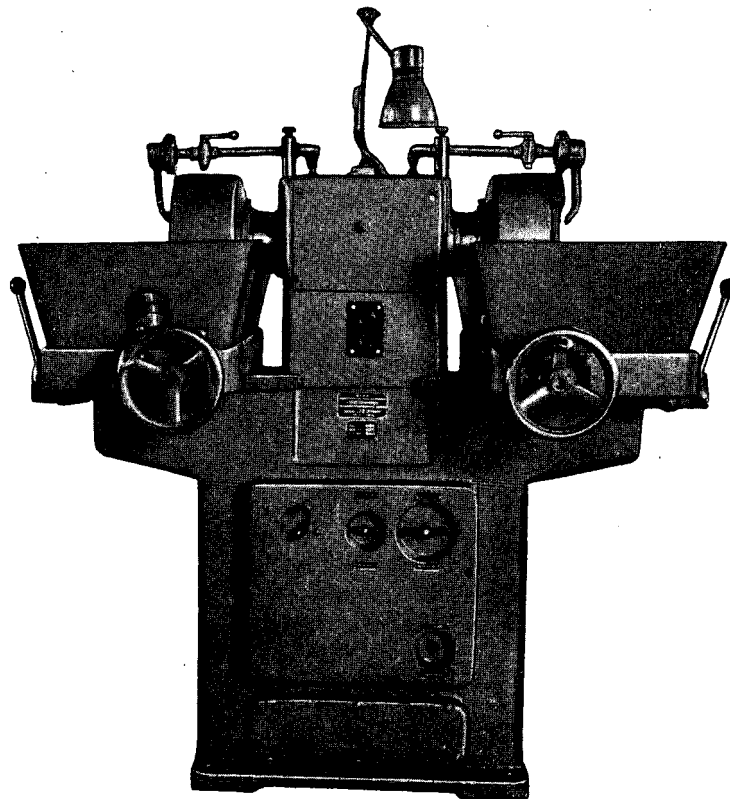
СТАНКОИМПОРТ

Привод, габарит и вес		передней бабки:	
Электродвигатели трехфаз-		мощность в квт . . .	1,0
ного тока:		число оборотов в	
шлифовальной бабки:		минуту	1000
мощность в квт . . .	0,65	Габарит станка (длина ×	
число оборотов в		ширина × высота)	
минуту	3000	в мм	4040 × 1850 × 1600
		Вес станка в кг	около 1900



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ РЕЗЦОВ

Модель 3628



Станок предназначен для затачивания резцов с пластинками из твердых сплавов. При затачивании резцы закрепляются в специальном приспособлении; возможно затачивание резцов в незакрепленном состоянии.

Затачивание осуществляется с охлаждением. При затачивании резцов в незакрепленном состоянии верхняя каретка с поворотным столом закрепляется на правом конце нижней каретки суппорта.

Суппорт станка состоит из нижней и верхней кареток и поворотного стола.

Нижняя каретка имеет форму корыта и может передвигаться в поперечном направлении по призматическим направляющим от руки при помощи ходового винта.

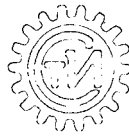
Продольное перемещение верхней каретки вдоль рабочей поверхности заточного круга осуществляется от руки.

(СТАНОК) МОСТ

На верхней каретке устанавливается в круговых направлениях поворотный стол, который может устанавливаться по шкале на необходимый угол заточки.

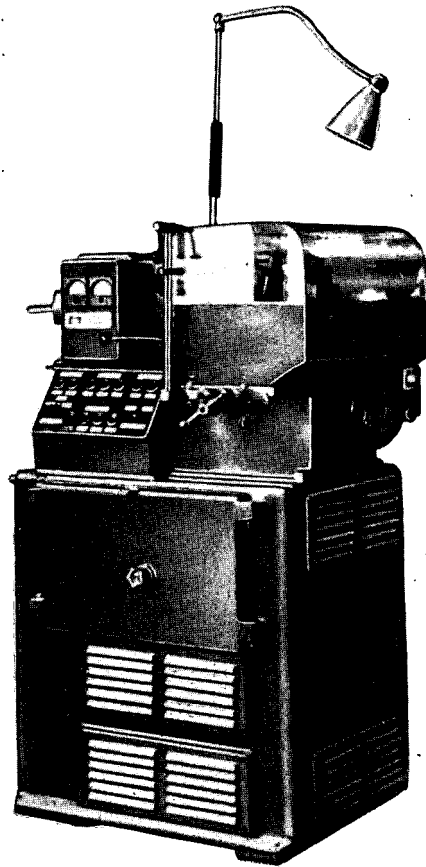
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Привод, габарит и вес	
Наибольшие размеры заточиваемых резцов в мм . . .	30 × 45	Электродвигатели трехфазного тока:	
Заточные круги		привода шпинделя:	
Количество кругов	2	мощность в квт	2,8
Наружный диаметр круга в мм	250	число оборотов в минуту	1500
Внутренний диаметр круга в мм	100	насоса для охлаждающей жидкости:	
Высота круга в мм	150	мощность в квт	0,125
Механика станка		число оборотов в минуту	3000
Число оборотов шпинделя в минуту	1250	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1510 × 1125 × 1440
		Вес станка в кг	около 980



АНОДНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗЦОВ

Модель 4352



Станок предназначен для затачивания резцов, оснащенных твердыми сплавами. Затачивание производится стальным диском при помощи электрического тока.

Процесс затачивания протекает в среде специального электролита анодно-механическим способом и состоит из обдирки, чистового шлифования и доводки.

СТАНКОИМПОРТ

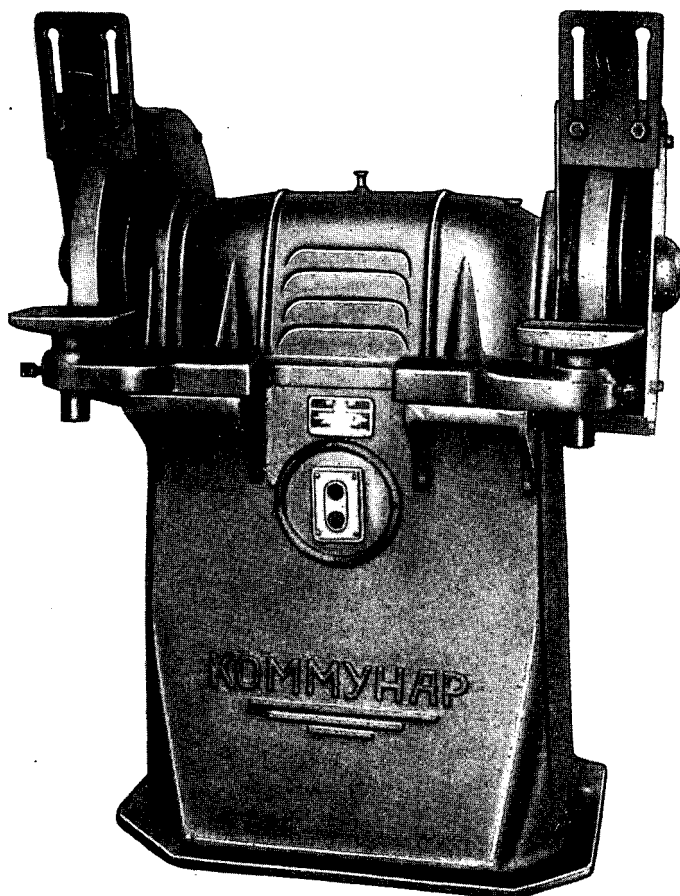
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Привод, габарит и вес	
Сечение затачиваемых резцов в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьшее	10 × 10	главного привода:	
наибольшее	30 × 45	мощность в квт . . .	0,65
Наибольшая длина державки резца в мм	315	число оборотов в минуту	3000
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм	180	привода стола:	
		мощность в квт . . .	0,25
		число оборотов в минуту	1500
Заточной диск		насоса для электролита:	
Материал заточного диска	ст. 45	мощность в квт . . .	0,1
Диаметр заточного диска в мм	180	число оборотов в минуту	3000
Механика станка		Общая потребляемая станком мощность в квт . . .	около 4
Числа оборотов заточного диска в минуту	1280; 1600; 2100	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1080 × 870 × 1460
		Вес станка в кг	около 850



ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 М 634



Станок предназначен для обдирки и зачистки литья в литейных цехах. Привод станка — от отдельного электродвигателя, монтированного внутри станины. Шлифовальные круги крепятся на шпинделе при помощи двух зажимных шайб.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр шлифовального круга в мм	400	Высота центров шлифовальных кругов от пола в мм	850
Ширина шлифовального круга в мм	40	Расстояние между шлифовальными кругами в мм	700

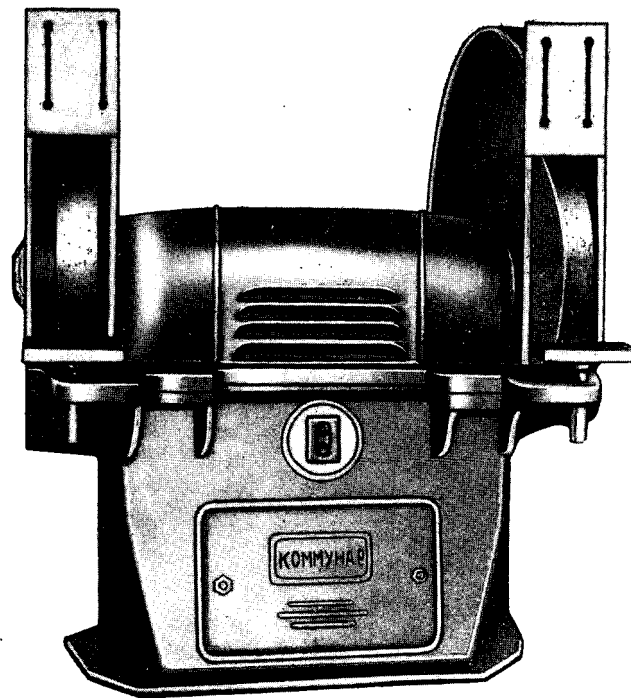
СТАНКОСИМПОРТ

Стол		Привод, габарит и вес	
Поверхность стола в мм . .	150 × 80	Электродвигатель трехфаз-ного тока:	
		мощность в квт . . .	2,8
		число оборотов в минуту	1500
		Механика станка	
Число оборотов шпинделя в минуту	1398	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	900 × 600 × 1200
		Вес станка в кг	около 450



ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3 М 636



Станок предназначен для обдирки и зачистки литья в литейных цехах. Передача движения на двухступенчатый шкив шпинделя осуществляется клиновым ремнем от электродвигателя, расположенного внутри станины.

Очистка литья производится шлифовальными кругами, закрепленными на обоих концах шпинделя. Детали поддерживаются на столах вручную. Для отсоса пыли имеются специальные отсасывающие трубы, включаемые в вентиляционную сеть.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Размеры шлифовальных кругов в мм	
Высота центров шлифовальных кругов от пола в мм	850	Размеры шлифовальных кругов в мм	600 × 75 × 305
Расстояние между шлифовальными кругами в мм	1000	Количество кругов	2
Наибольший вес обрабатываемых деталей в кг	30	Стол	
		Размеры стола в мм	200 × 110

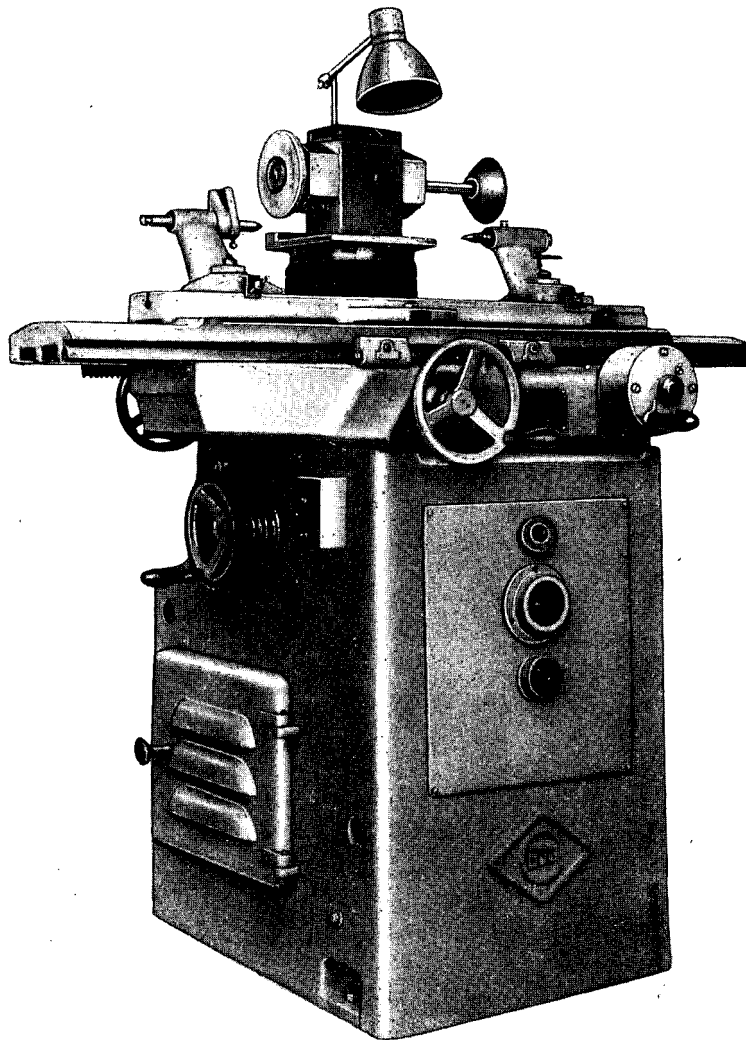
СТАНОК ИМПОРТ

Механика станка	мощность в квт . . .	7
Числа оборотов шпинделя в	число оборотов в	
минуту 955; 1425	минуту	1500
Привод, габарит и вес	Габарит станка (длина ×	
Электродвигатель трехфаз-	ширина × высота)	
ного тока:	в мм 1280 × 750 × 1340	
	Вес станка в кг	около 830



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК

Модель 3 А 64



Станок предназначен для затачивания различных режущих инструментов: разверток, метчиков, спиральных сверл, зенкеров, радиальных и тангенциальных плашек, разнообразных фрез, фрезерных головок, долбяков и др. Кроме того, на станке можно производить круглое (наружное и внутреннее) и плоское шлифование.

СТАНКОИМПОРТ

Затачивание и шлифование инструментов производится при помощи нормальных и специальных приспособлений при ручном перемещении стола.

Стол и заточная головка со шпинделем имеют поворот на заданный угол. На оба конца шпинделя могут устанавливаться два заточных круга различного профиля.

Привод станка — от отдельного электродвигателя.

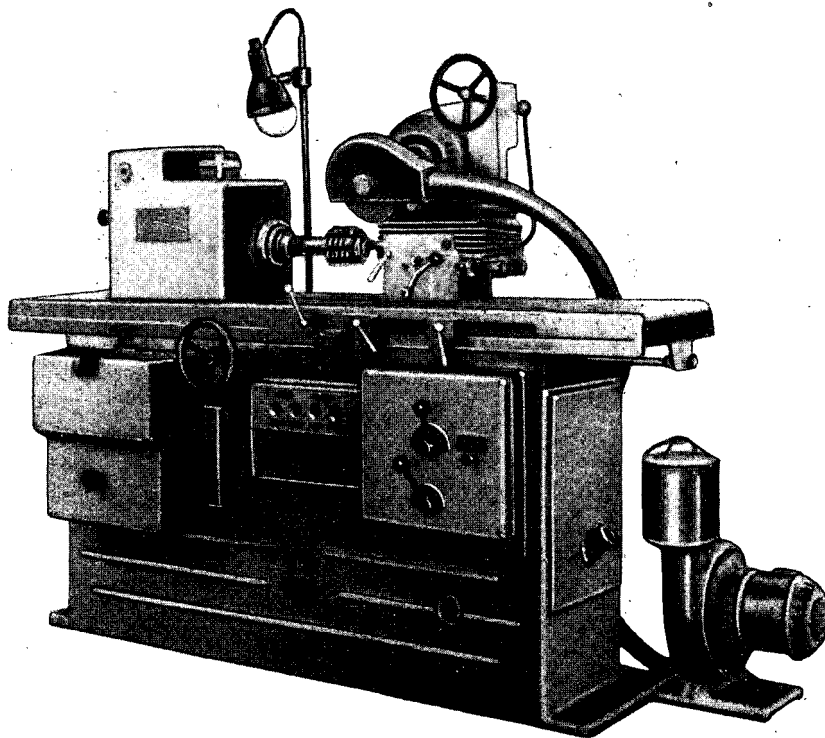
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Заточная головка	
Высота центров в мм	125	Наибольшее вертикальное перемещение заточной головки в мм	205
Расстояние между центрами бабок в мм	650	Наибольший угол поворота заточной головки в градусах	270
Расстояние между центрами универсальной головки и задней бабки в мм	400		
Стол		Механика станка	
Рабочая поверхность стола (длина $\times$ ширина) в мм	920 $\times$ 134	Числа оборотов шлифовального шпинделя в минуту	3730 и 5600
Наибольшее перемещение стола в мм:		Привод, габарит и вес	
продольное	400	Электродвигатель трехфазного тока:	
поперечное	230	мощность в квт	0,65
Наибольший угол поворота стола в градусах	120	число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина $\times$ ширина $\times$ высота) в мм	1700 $\times$ 1460 $\times$ 1600
		Вес станка в кг	около 1000



ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель 3 А 642



Станок предназначен для затачивания нормальных и специальных червячных фрез.

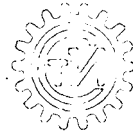
Все необходимые операции при затачивании (за исключением установки и снятия затачиваемой фрезы) производятся автоматически: перемещение фрезы относительно шлифовального круга, деление по числу зубьев фрезы, поворот фрезы в процессе шлифования на требуемый угол подъема спирали, подача и ее выключение после снятия заданного слоя металла, с предупредительной световой сигнализацией.

На станке имеется специальное приспособление для заправки шлифовального круга под необходимый угол.

СТАНОКОВЫЙ

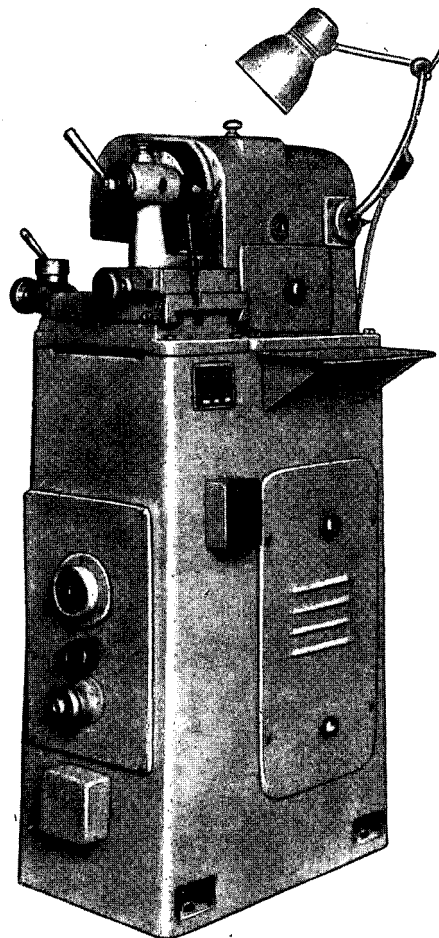
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Наибольшее вертикальное перемещение шлифовального круга в мм		150
Высота центров над столом в мм	135			
Наибольшее расстояние между центрами в мм	500	Механика станка		
Обрабатываемые изделия		Число оборотов шлифовального круга в минуту	3000	
Наибольший диаметр затачиваемой фрезы в мм	200	Наибольшая скорость перемещения стола в м/мин. . .	10	
Наибольшая длина затачиваемой фрезы в мм	200	Подачи в мм (для диаметра фрезы 76 мм) на оборот фрезы	0,01; 0,02; 0,03	
Количество канавок затачиваемой фрезы	8; 9; 10; 12	Привод, габарит и вес		
Шаг спирали в мм	2500 и выше	Электродвигатели трехфазного тока:		
Стол		шлифовального круга:		
Наибольшее перемещение стола в мм	400	мощность в квт	1,7	
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту	3000	
Размеры шлифовального круга в мм	200 × 13 × 32	механизма деления:		
Наклон оси шпинделя круга к столу в градусах	15	мощность в квт	0,1	
Наибольший угол поворота шлифовальной бабки относительно оси фрезы в градусах	+ 25	число оборотов в минуту	3000	
		масляного насоса:		
		мощность в квт	2,8	
		число оборотов в минуту	1500	
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2065 × 945 × 1655	
		Вес станка в кг	около 1700	



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ СВЕРЛ

Модель 3 Б 652



Станок предназначен для затачивания сверл с правой и левой спиралью.

Образующаяся при затачивании сверл криволинейная поверхность представляет собой конус, ось которого расположена к оси сверла под постоянным углом 45° , причем эти оси не пересекаются между собой.

Образование конической поверхности затачиваемого сверла происходит при вращении от руки шпинделя сверлодержателя вокруг своей оси.

СТАЛК/МТОР

На станке можно затачивать сверла с различными углами при вершине и с различными углами спиралей. Каждое перо сверла затачивается в последовательном порядке, путем поворота сверла от руки во втулке сверлодержателя на 180° . Величина стачиваемого материала за одну установку не превышает 0,1 мм.

Шпиндель заточного круга, кроме вращательного движения с постоянным числом оборотов в минуту, имеет возвратно-поступательное перемещение, необходимое для равномерного износа круга по ширине. Перемещение суппорта в продольном и поперечном направлениях, прямое и обратное вращение шпинделя сверлодержателя осуществляются от руки.

Для затачивания сверл с левой спиралью на суппорт устанавливается специальный патрон.

Шпиндель станка приводится во вращение от отдельного электродвигателя.

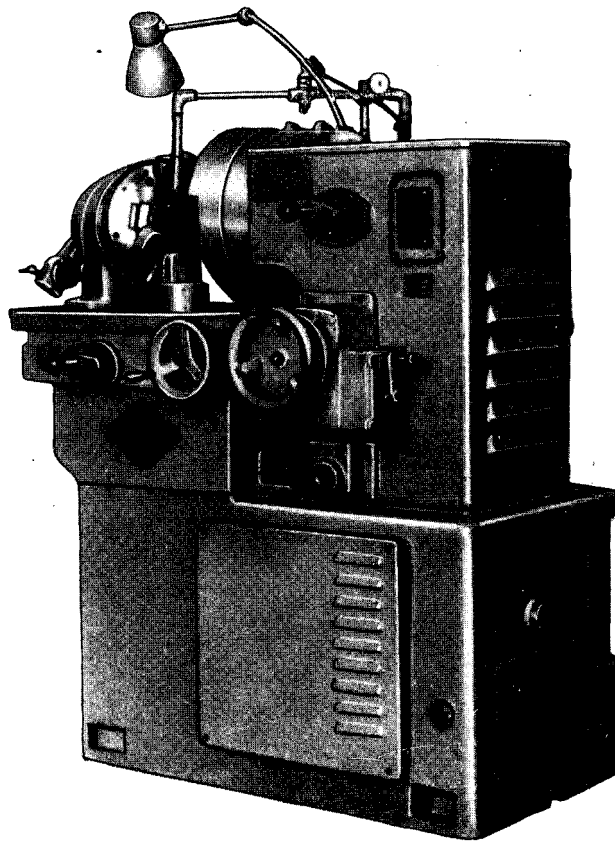
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Шпиндель сверлодержателя	
Наименьший и наибольший диаметр затачиваемых сверл в мм	3—15	Наибольший угол поворота шпинделя сверлодержателя в градусах	70
Наименьший и наибольший угол при вершине сверла в градусах	90—140	Наибольший угол поворота стойки шпинделя сверлодержателя в градусах	± 25
Шпиндель заточного круга		Механика станка	
Наибольший диаметр заточного круга в мм	125	Число оборотов шпинделя заточного круга в минуту	4000
Ширина круга в мм	16	Число двойных ходов в минуту шпинделя заточного круга	17,5
Наибольшая величина возвратно-поступательного перемещения шпинделя в мм	20	Привод, габарит и вес	
Суппорт		Электродвигатель трехфазного тока:	
Наибольшее перемещение суппорта в мм:		мощность в квт	0,65
вдоль оси шпинделя	40	число оборотов в минуту	3000
перпендикулярно оси шпинделя	60	Габарит станка (длина $\times$ ширина $\times$ высота)	
на глубину шлифования	0,1	в мм	$730 \times 650 \times 1270$
		Вес станка в кг	около 350



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ СВЕРЛ

Модель 3659 А



Станок предназначен для затачивания спиральных сверл трех- и четырехперых зенкеров.

Затачивание инструмента производится конической поверхностью круга и осуществляется совокупностью пяти движений:

- вращения патрона с инструментом;
- планетарного движения шпинделя с кругом в плоскости, перпендикулярной к его оси;
- качательного движения шпинделя с кругом в направлении, параллельном его оси;
- подачи инструмента на круг в направлении, параллельном оси шпинделя;
- вращения шлифовального круга.

СТАНКОМНОСТ

Все движения происходят автоматически. Первые три движения между собой синхронизированы и служат для образования углов задней заточки. Второе движение, кроме того, служит для равномерного износа круга.

На станке возможно осуществление двойной заточки сверл.

Привод станка — от электродвигателя, установленного внутри станины.

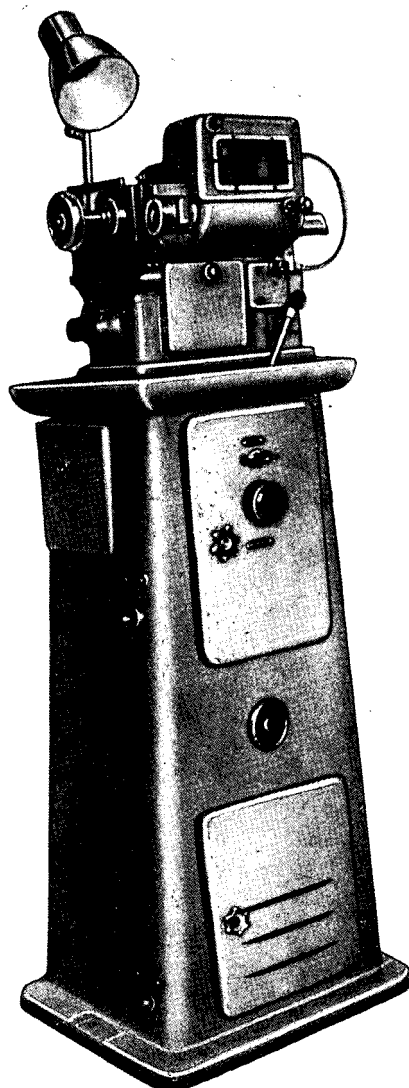
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Шлифовальный круг	
Диаметр затачиваемых сверл и зенкеров в мм:		Размеры шлифовального круга в мм:	
наименьший	10	наружный диаметр	300
наибольший	80	внутренний диаметр	200
Углы при вершине в градусах	70—140	высота	75
Числа перьев затачиваемого инструмента	2; 3; 4	Число оборотов шлифовального круга в минуту	1850
Каретка		Привод, габарит и вес	
Наибольшее перемещение каретки сверлодержателя в мм	100	Электродвигатели трехфазного тока:	
Наибольшая величина стачиваемого слоя металла за один рабочий цикл в мм	2,5	главного привода:	
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо в начале рабочего цикла в мм	0,005—0,04	мощность в квт	2,8
Число оборотов патрона в минуту:		число оборотов в минуту	1500
при заточке сверл	45	насоса для охлаждающей жидкости:	
при заточке трехперых зенкеров	30	мощность в квт	0,125
при заточке четырехперых зенкеров	23	число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм 1475 × 780 × 1530	
		Вес станка в кг около 995	



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель 3660



Станок предназначен для затачивания мелко модульных червячных фрез с прямыми канавками (диаметром до 45 мм и длиной до 30 мм), а также дисковых фрез (с числом канавок от 6 до 90).

СТАНКОСИМПОРТ

Станок рассчитан на затачивание мелко модульных червячных фрез с 10, 12 и 14 канавками; при затачивании инструмента с другим числом канавок требуется установка соответствующего делительного диска на шпинделе изделия станка.

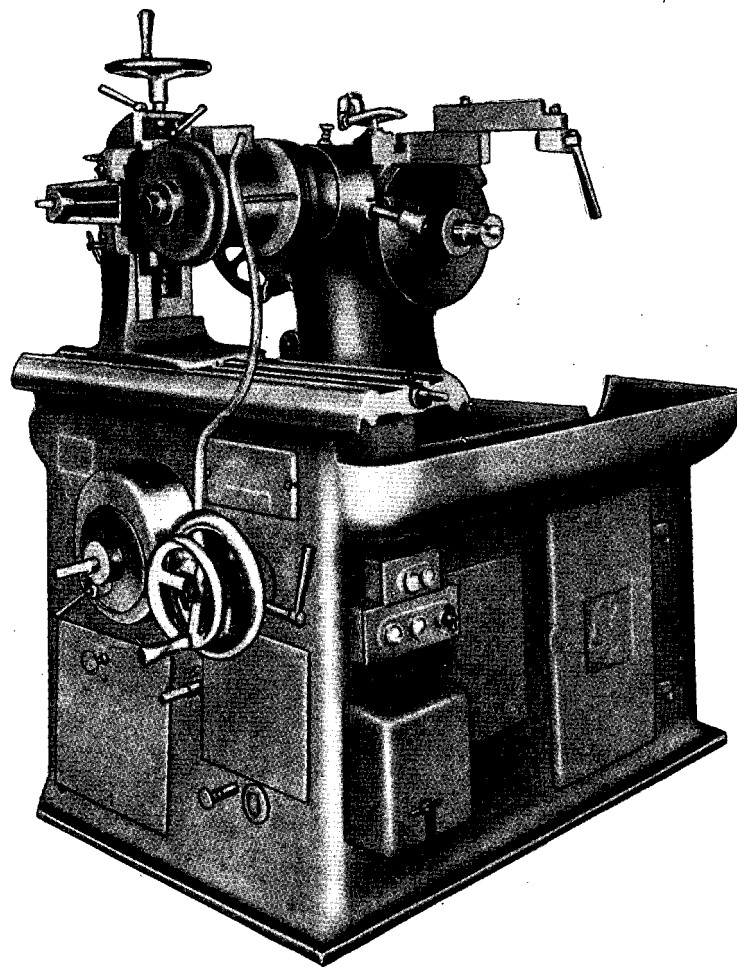
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Диаметр шлифовального круга в мм		75
Наибольшие размеры затачиваемых червячных фрез в мм:		Шпиндель изделия		
диаметр	45	Угловое перемещение шпинделя на один оборот диска планетарного механизма		3° 50'
длина	30			
Число зубьев затачиваемого инструмента при соответствующем делительном диске:		Механика станка		
наименьшее	6	Число оборотов шлифовального круга в минуту . . .		6000
наибольшее	90			
Основные размеры		Скорость перемещения шлифовальной бабки в мм/мин.:		
Расстояние от оси шлифовального круга до оси шпинделя изделия в мм:		наименьшая		790
		наибольшая		2760
		Привод, габарит и вес		
наименьшее	40	Электродвигатель трехфазного тока:		
	60			
Бабка шлифовального круга		мощность в квт		0,25
Перемещение каретки с бабкой вдоль оси изделия в мм:		число оборотов в минуту		1500
		Габарит станка (длина × ширина × высота)		
наименьшее	30	в мм 490 × 465 × 1220		
наибольшее	50	Вес станка в кг около 170		



ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

Модель 3667



Станок предназначен для затачивания фрезерных головок с прямым зубом.

Затачиваемые фрезы укрепляются на оправке рабочей головки.

Шлифовальный круг закреплен на шпинделе шлифовальной бабки, совершающей возвратно-поступательное движение вдоль затачиваемой режущей кромки.

СТАНКОМПОРТ

В момент выхода круга за режущую кромку рабочая головка автоматически поворачивает фрезу, подводя к упорке следующий зуб.

Подача на круг происходит непрерывно почти до снятия заранее установленного слоя, после чего подача автоматически уменьшается и, по достижении заданной глубины снимаемого слоя, выключается.

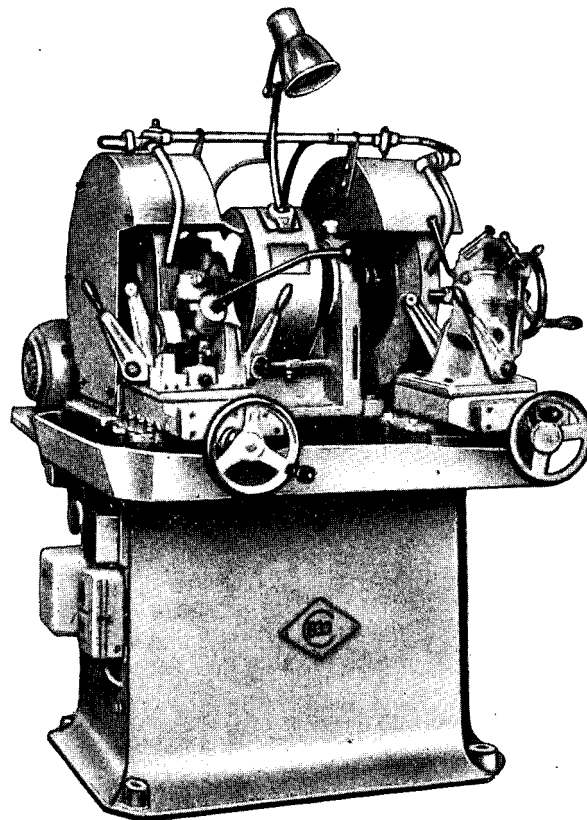
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Механика станка	
Диаметр затачиваемой фрезы в мм:		Число оборотов шлифовального шпинделя в минуту	2860
наименьший	100	Число двойных ходов стола шлифовальной бабки в минуту:	
наибольший	700	наименьшее	24
Количество зубьев затачиваемой фрезы:		наибольшее	38
наименьшее	4	Пределы автоматических подач стола рабочей бабки в мм/об. затачиваемой фрезерной головки . . .	0,02—0,20
наибольшее	48	Наибольшая автоматическая подача стола рабочей головки в мм	5
Наибольшая длина шлифуемого зуба в мм	120	Привод, габарит и вес	
Шлифовальная бабка		Электродвигатели трехфазного тока:	
Наибольшее горизонтальное перемещение шлифовальной бабки на столе в мм	550	привода шлифовального круга:	
Угол поворота шлифовального шпинделя в градусах	± 30	мощность в квт . . .	
Стол		число оборотов в минуту	
Перемещение стола шлифовальной бабки в мм:		движения стола:	
наименьшее	73	мощность в квт . . .	
наибольшее	154	число оборотов в минуту	
Перемещение стола рабочей головки в мм	330	Габарит станка (длина × ширина × высота)	
Рабочая головка		в мм 1590 × 1240 × 1400	
Угол поворота рабочей головки в градусах	± 90	Вес станка в кг около 1500	



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ БУРОВЫХ КОРОНОК

Модель 367



Станок предназначен для затачивания буровых крестовых и долотчатых коронок. Для каждой коронки с обеих сторон станка имеются шпиндель для их крепления и механизмы ручной подачи при затачивании.

При затачивании крестовой коронки, при полном отводе ее от шлифовального круга, коронка автоматически поворачивается на 90° .

Привод станка — от отдельного электродвигателя.

Шпиндель получает вращение посредством клиноременной передачи.

СТАНКОИМПОРТ

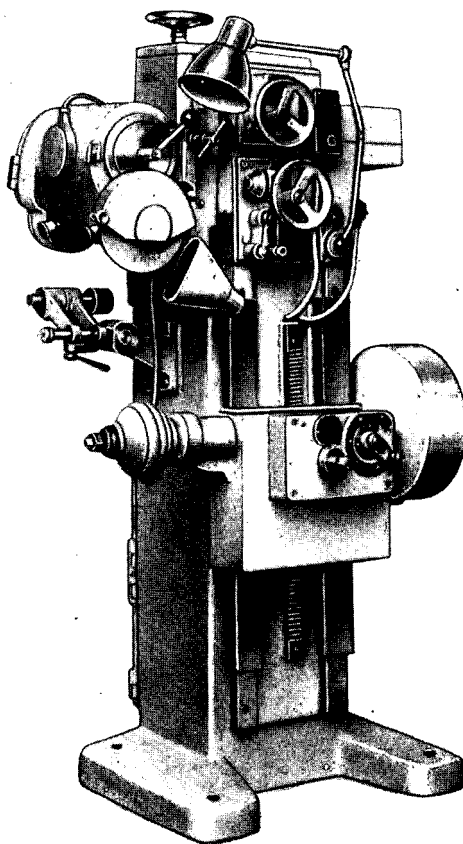
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Диаметр шлифовального круга в мм	500	Число оборотов шлифовального круга в минуту . . .	1070
Перемещение суппорта в мм	145		
Угол автоматического поворота крестовой коронки в градусах	90	Привод, габарит и вес	
Угол поворота шпинделя крестовой коронки, при затачивании по окружности, в градусах	± 10	Электродвигатель трехфазного тока:	
		мощность в квт	2,7
Угол поворота шпинделя долотчатой коронки, при затачивании по окружности, в градусах	0—15	число оборотов в минуту	1500
		Габарит станка (длина $\times$ ширина $\times$ высота)	
		в мм	1200 $\times$ 1500 $\times$ 1500
		Вес станка в кг	около 1200



СТАНОК ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ДИСКОВЫХ СЕГМЕНТНЫХ ПИЛ

Модель 3692



Станок предназначен для затачивания передней и шлифования задней грани зубьев дисковых сегментных пил. На станке можно также производить шлифование фасок на задней грани, чередующихся через зуб.

Относительное перемещение шлифовального круга и зуба пилы достигается сочетанием вертикального возвратно-поступательного движения салазок шлифовального круга и вращательного движения пилы.

Ось шпинделя может устанавливаться под углом до 20° . Вертикальное перемещение суппорта шлифовального шпинделя осуществляется от руки. Перемещение головки шлифовального шпинделя по

СТАНКОИМПОРТ

направляющим стойки в процессе заточки осуществляется автоматически.

Вал пилодержателя смонтирован в специальной каретке, устанавливаемой в соответствии с диаметром затачиваемой пилы и имеющей автоматическую вертикальную подачу.

Автоматическим циклом работы станка управляет специальная коробка движения.

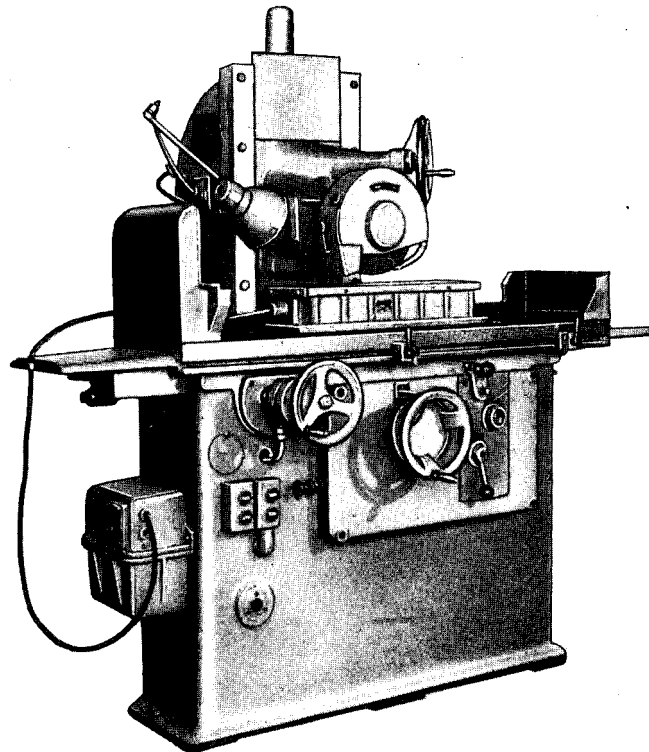
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Пилодержатель	
Диаметр затачиваемых сегментных пил в мм:		Наибольшее перемещение пилодержателя в вертикальной плоскости в мм	500
наименьший	300		
наибольший	1200		
Число зубьев затачиваемых пил:		Механика станка	
наименьшее	56	Пределы подачи пилы за один оборот пилодержателя в мм	0—0,25
наибольшее	240		
Заточная головка		Привод, габарит и вес	
Размер шлифовального круга в мм	200 × 10 × 32	Электродвигатели трехфазного тока:	
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в градусах	20	коробки движения:	
Величина колебания шлифовальной головки в мм:		мощность в квт	1
наименьшая	4	число оборотов в минуту	1500
наибольшая	12	шлифовальной головки:	
		мощность в квт	0,65
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	1765 × 900 × 740
		Вес станка в кг	около 1050



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 371 М



Станок предназначен для плоского шлифования (периферией круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола.

Продольное перемещение стола и поперечная подача колонки шлифовальной бабки осуществляются гидравлически. Поперечное перемещение колонки шлифовальной бабки и продольное перемещение стола возможно и от руки.

Вертикальная подача шлифовальной бабки (на глубину шлифования) осуществляется от руки и отсчитывается по делениям лимба на маховике.

Станок оборудован тремя электродвигателями.

ОЗНАКОМЛЕНИЕ

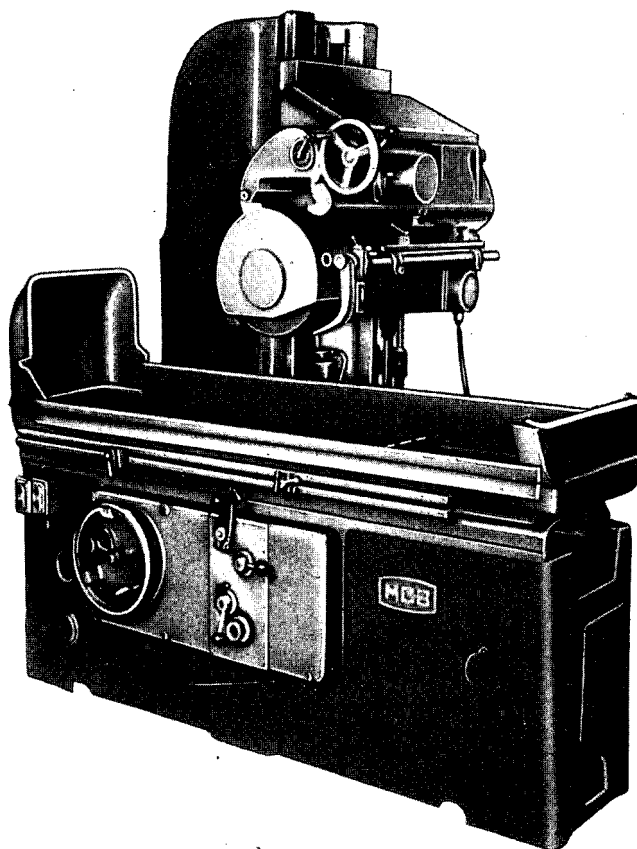
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Наименьшая и наибольшая поперечная прерывистая подача колонки шлифовальной бабки (гидравлически) на один ход стола в мм		0,2—2
Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм		600 × 200 × 300		
Стол		Вертикальная подача шлифовальной бабки (от руки) на одно деление лимба в мм		0,01
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм . .		600 × 200		
Наименьшее и наибольшее перемещение стола (гидравлически) в мм		100—650		
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до стола в мм		65—425		
Шлифовальная бабка		Привод, габарит и вес		
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной бабки в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:		
гидравлически		шлифовальной бабки (встроенный):		
от руки		мощность в квт		2,8
вертикальное от руки		число оборотов в минуту		3000
Наименьший и наибольший диаметр шлифовального круга в мм		гидравлического насоса:		
Ширина шлифовального круга в мм		мощность в квт		1,7
		число оборотов в минуту		1000
Механика станка		насоса для охлаждающей жидкости:		
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту		мощность в квт		0,125
Наименьшая и наибольшая скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.		число оборотов в минуту		3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм		2500 × 1590 × 2000
		Вес станка в кг		около 1950



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 372 Б



Станок предназначен для плоского шлифования (периферией круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола.

Станок оборудован тремя электродвигателями, включаемыми от центральной кнопочной станции.

Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически; поперечная подача шлифовальной бабки осуществляется как гидравлически, так и от руки и может быть прерывистой или непрерывной.

СТАНКОИМПОРТ

Величина прерывистой подачи и скорость непрерывной устанавливаются рукояткой.

Вертикальная подача шлифовальной бабки осуществляется от руки.

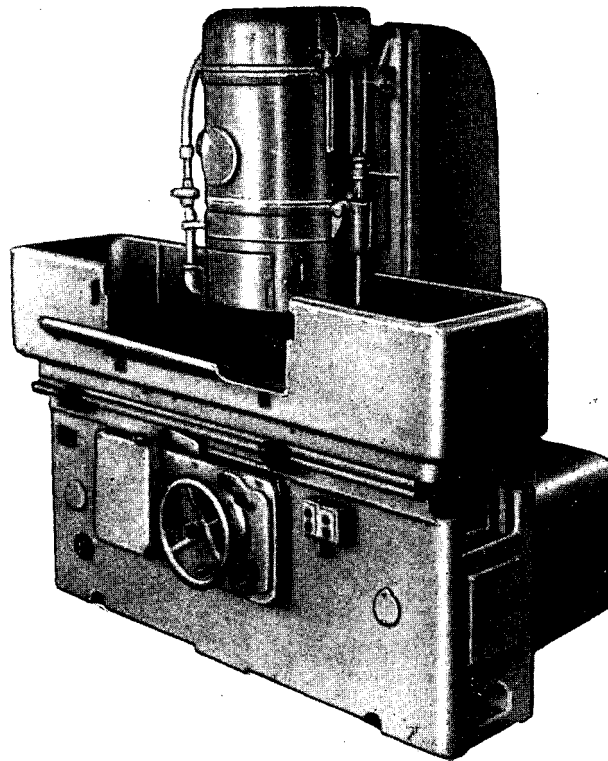
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Поперечная прерывистая подача шлифовальной бабки (гидравлически) на один ход стола в мм:	
Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм	1000 × 300 × 400	наименьшая	3
		наибольшая	30
Стол		Поперечная непрерывная подача шлифовальной бабки (гидравлически) в м/мин.:	
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм . .	1000 × 300	наименьшая	0,3
Перемещение стола (гидравлически) в мм:		наибольшая	4,5
наименьшее	200	Вертикальная подача шлифовальной бабки (от руки) на одно деление лимба в мм	
наибольшее	1175		0,01
Расстояние от оси шпинделя до стола в мм:		Гидравлический насос	
наименьшее	125	Число оборотов в минуту . .	1500
наибольшее	575	Производительность в л/мин.	100
		Рабочее давление в ати . . .	10
Шлифовальная бабка		Привод, габарит и вес	
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
поперечное:		шлифовальной бабки (встроенный):	
гидравлически	350	мощность в квт	4,5
от руки	350	число оборотов в минуту	1500
вертикальное:		гидравлического насоса:	
от руки	400	мощность в квт	2,8
Диаметр шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1500
наименьший	250	насоса для охлаждающей жидкости:	
наибольший	350	мощность в квт	0,125
Ширина шлифовального круга в мм	40	число оборотов в минуту	3000
Механика станка		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1440	в мм	3505 × 1845 × 2135
Скорость перемещения стола (гидравлически) в м/мин.:		Вес станка в кг	около 4500
наименьшая	1		
наибольшая	30		



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 373



Станок предназначен для плоского шлифования (торцом сегментного круга) изделий, устанавливаемых на поверхности основного или магнитного стола, в условиях серийного и массового производства. Продольное перемещение стола осуществляется гидравлически. Скорость перемещения регулируется краном гидравлической системы. Длина перемещения устанавливается переставными упорами.

Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки (на глубину) осуществляется храповым механизмом.

Перемещение шлифовальной бабки возможно и от руки.

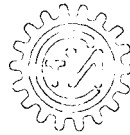
СТАНКОСИМПОРТ

Приспособление для правки шлифовального круга установлено на шлифовальной бабке.

Станок оборудован тремя электродвигателями.

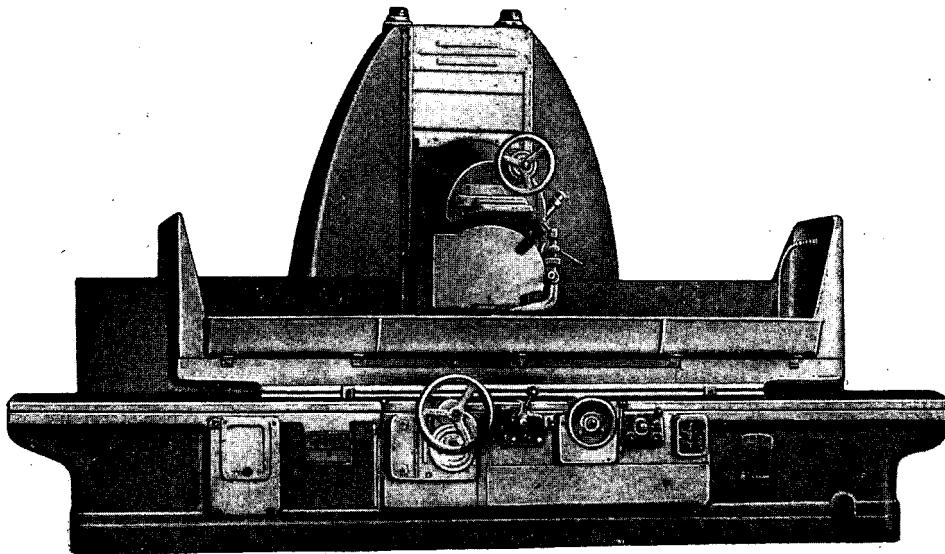
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		(гидравлически) в м/мин.:	
Наибольшие размеры изделий, шлифуемых на поверхности основного стола в мм:	длина	750	наименьшая 3
	ширина	300	наибольшая 30
	высота	350	Вертикальные подачи шлифовальной бабки в мм на один ход стола:
			наименьшая (на 1 зуб храповика) 0,01
Стол			наибольшая (на 10 зубьев храповика) 0,1
Рабочая поверхность стола (длина × ширина) в мм . .	750 × 300	Привод, габарит и вес	
Перемещение стола (гидравлически) в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
наименьшее	200	шлифовального круга:	
наибольшее	1100	мощность в квт 10,0	
Шлифовальная бабка		число оборотов в минуту 1500	
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки в мм	370	гидравлического насоса:	
Количество сегментов шлифовального круга	6	мощность в квт 2,8	
Диаметр шлифовального круга в мм	350	число оборотов в минуту 1500	
Механика станка		насоса для охлаждающей жидкости:	
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1450	мощность в квт 0,125	
Скорость перемещения стола		число оборотов в минуту 3000	
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм 3450 × 1645 × 2135	
		Вес станка в кг около 5000	



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3724



Станок предназначен для шлифования плоскостей деталей периферией круга. Шлифуемые изделия, в зависимости от их формы и размеров, могут закрепляться либо на магнитной плите, поставляемой со станком за отдельную плату, либо непосредственно на столе.

Материалом шлифуемых изделий может быть сталь, чугун или цветной металл. Высокая жесткость станка и значительная мощность шлифовальной бабки обеспечивают возможность использования станка как для обдирочных режимов, так и для чистовой и точной работы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Перемещение стола (гидравлически) в мм:	
Наибольшие размеры шлифуемых поверхностей (длина × ширина × высота) в мм	2000 × 400 × 600	наименьшее	300
		наибольшее	2300
Стол		Шлифовальная бабка	
Площадь зеркала стола (длина × ширина) в мм	2000 × 400	Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм:	
		поперечное:	

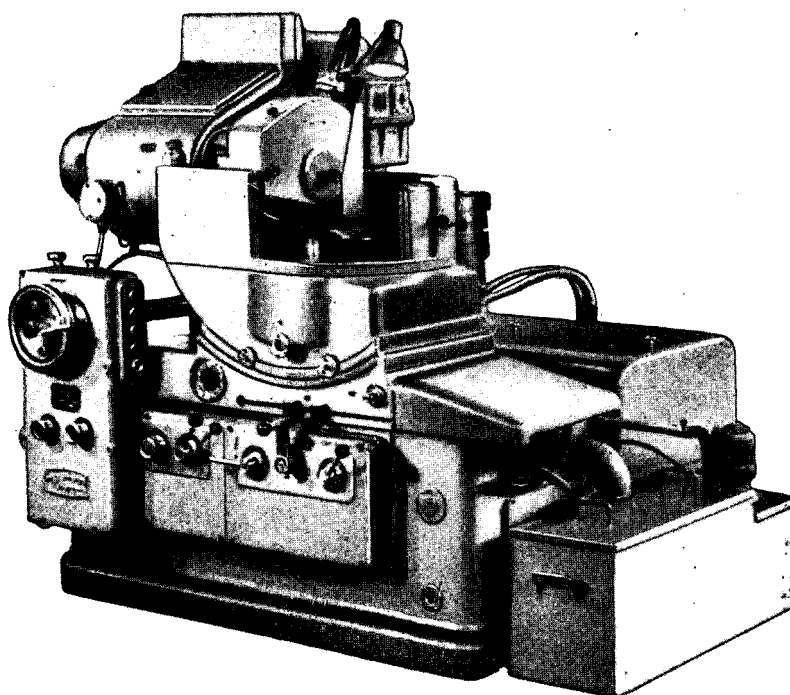
СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

от руки	520	Ширина шлифовального	
гидравлически	500	круга в мм:	
вертикальное от руки	600	наименьшая	60
Перемещение шлифоваль-		наибольшая	100
ной бабки на одно деление			
лимба в мм:			
поперечное	0,02	Механика станка	
вертикальное	0,01	Число оборотов шлифоваль-	
Перемещение шлифоваль-		ного круга в минуту . . .	1450
ной бабки на один оборот		Скорость перемещения сто-	
маховика в мм:		ла в м/мин.:	
поперечное	2,5	наименьшая	3
вертикальное	1	наибольшая	33
Шлифовальный круг			
Диаметр шлифовального		Привод, габарит и вес	
круга в мм:		Общая мощность электро-	
наименьший	375	двигателей в квт	45,25
наибольший	500	Габарит станка (длина ×	
Внутренний диаметр шли-		ширина × высота)	
фовального круга в мм . .	305	в мм	5900 × 2505 × 2955
		Вес станка в кг	около 17000



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ

Модель 3740



Станок предназначен для шлифования плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей периферией круга. Привод вращения «стола — от гидромотора. Возвратно-поступательное движение стола осуществляется гидравлически.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

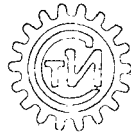
Основные размеры		Наибольший угол наклона стола в градусах:	
Диаметр электромагнитного стола в мм	400	при шлифовании во- гнутых конусов . . .	15
Наибольшие размеры шли- фуемых изделий в мм:		при шлифовании вы- пуклых конусов . . .	10
диаметр	400		
высота	125		

СТАНОКОВЫЙ

Наибольшее перемещение шлифовальной бабки в мм	205	Наименьшая и наибольшая скорость возвратно-поступательного движения стола (регулируется бесступенчато) в м/мин.	0,3—4
Размеры шлифовального круга в мм:			
наибольший наруж- ный диаметр	350	Пределы автоматической по- дачи шлифовальной бабки	
внутренний диаметр	127	в мм/об. стола	0,003—0,03
ширина	40		

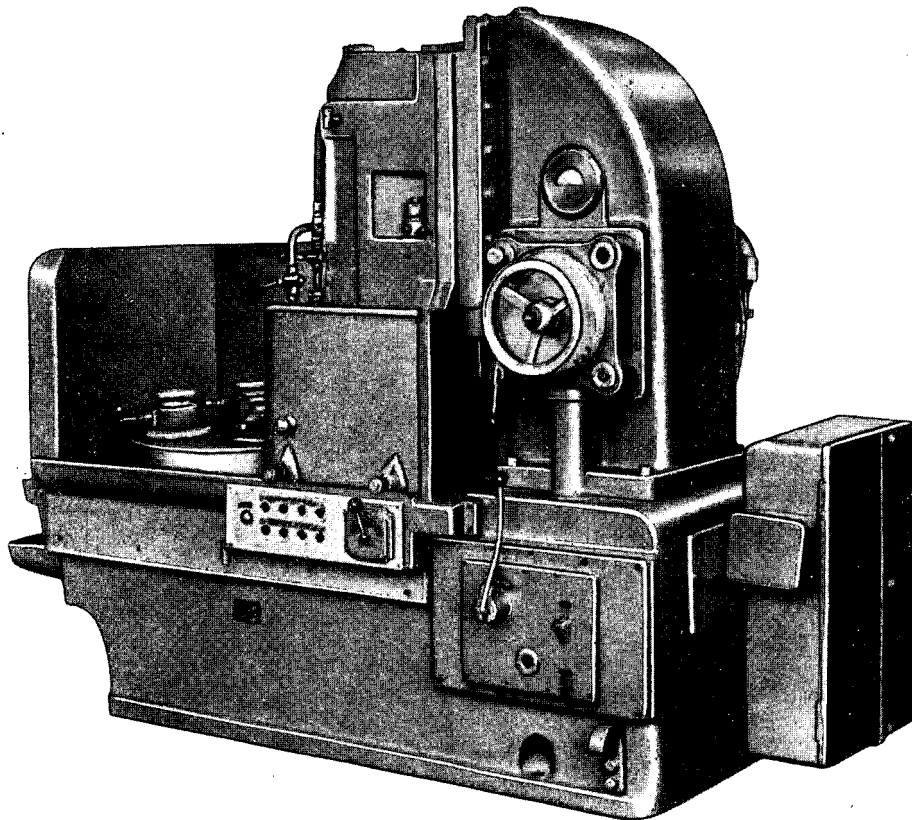
Привод, габарит и вес

Механика станка		Мощность электродвигате- лей в квт	9,45
Пределы чисел оборотов круглого стола (регули- руются бесступенчато) в минуту	20—210	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2247 × 1900 × 1585
		Вес станка в кг	около 3700



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3756



Станок предназначен для плоского шлифования (торцом круга) изделий, устанавливаемых на поверхности круглого электромагнитного стола.

Станок рационально может быть использован в условиях серийного и массового производства.

Числа оборотов электромагнитного стола в минуту настраиваются коробкой скоростей.

СТАНКОИМПОРТ

Станок имеет автоматическую вертикальную подачу шлифовальной бабки.

Станок оборудован пятью электродвигателями.

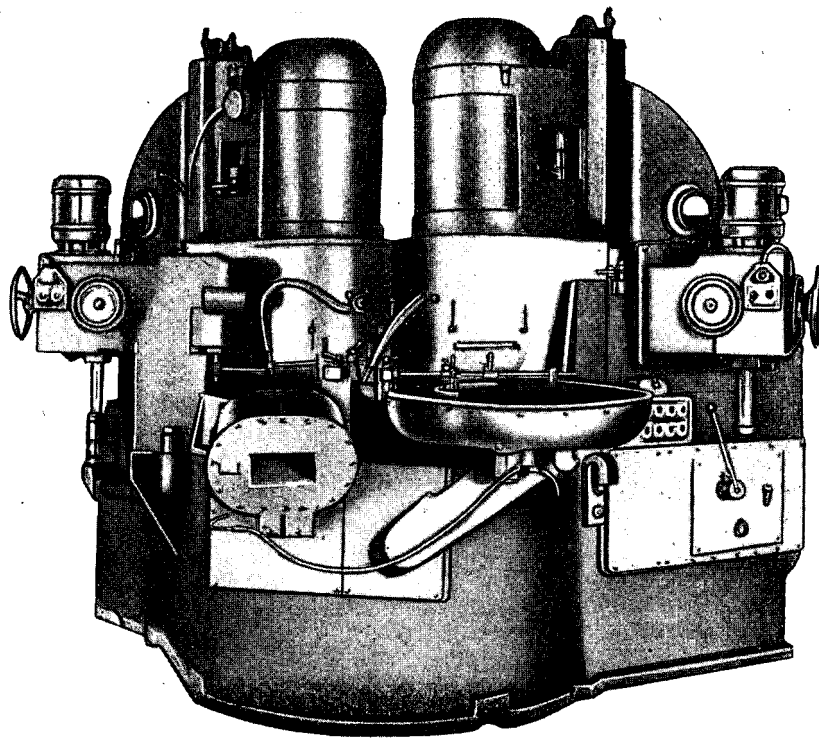
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Наименьшее и наибольшее расстояние от нижнего торца шлифовального круга до стола в мм	0—350	Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	975
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонки (вылет) в мм	384	Числа оборотов магнитного стола в минуту	5; 7; 10; 14; 20; 29
Обрабатываемые изделия		Количество вертикальных подач шлифовальной бабки в минуту	32
Наибольшие размеры шлифуемых изделий в мм:		Скорость продольного перемещения стола в м/мин.	3,9
высота	350	Скорость быстрого перемещения шлифовальной бабки в м/мин.	0,586
диаметр	750	Привод, габарит и вес	
Электромагнитный стол		Электродвигатели трехфазного тока:	
Диаметр стола в мм	750	шлифовальной бабки:	
Наибольшее продольное перемещение стола (механически) в мм	550	мощность в квт	28
Мощность в вт	600	число оборотов в минуту	1000
Напряжение постоянного тока в вольтах	110	перемещения стола:	
Шлифовальная бабка		мощность в квт	1,7
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки (механически и от руки) в мм	350	число оборотов в минуту	1000
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба в мм	0,01	вращения стола:	
Размеры шлифовального круга в мм:		мощность в квт	2,8
диаметр:		число оборотов в минуту	1000
наружный	450	перемещения шлифовальной бабки:	
внутренний	350	мощность в квт	2,8
высота:		число оборотов в минуту	1000
наименьшая	35	насоса для охлаждающей жидкости:	
наибольшая	125	мощность в квт	0,65
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	2600 × 1565 × 2530
		Вес станка в кг	около 7400



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 3772 Э



Станок предназначен для непрерывного плоского шлифования (торцами кругов) различных изделий из ферромагнитных материалов в условиях массового и крупносерийного производства. Черновое и чистовое шлифование производится на станке за один проход.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, при котором рабочий производит только загрузку изделий на подающий стол.

Переход шлифуемых изделий с подающего стола на электромагнитный, черновое и чистовое шлифование, контроль размеров изделий, компенсация износа круга, разгрузка изделий и их размагничивание (демагнитизатором) производятся автоматически.

Станок оборудован специальным устройством, служащим для промывания изделий после их шлифования.

СТАНКОИМПОРТ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

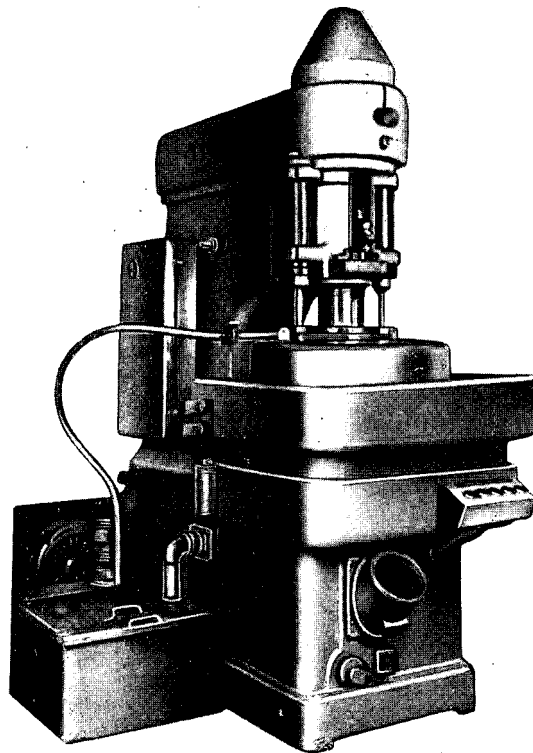
Обрабатываемые изделия		на одно деление лимба	0,01
Наибольшие размеры шлифуемых изделий в мм:		на один оборот лимба	1,5
ширина		Механика станка	
высота		Число оборотов шпинделей шлифовальных бабок в минуту	975
диаметр		Количество скоростей стола	6
Стол		Пределы чисел оборотов стола в минуту	0,24—1,3
Диаметр электромагнитного стола в мм:		Скорость быстрого перемещения шлифовальной бабки в м/мин.	0,586
наружный		Привод, габарит и вес	
внутренний		Электродвигатели трехфазного тока:	
Шлифовальные бабки		каждой шлифовальной бабки:	
Количество шлифовальных бабок		мощность в квт	28
Диаметр шлифовального круга в мм:		число оборотов в минуту	1000
наружный		привода стола:	
внутренний		мощность в квт	2,8
Наибольшая высота шлифовального круга в мм		число оборотов в минуту	1000
Наибольшее вертикальное перемещение каждой шлифовальной бабки (механически и от руки) в мм		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2780 × 2380 × 2550
Перемещение шлифовальной бабки в мм:		Вес станка в кг	около 12500

* При работе с демагнитизатором и измерительным приспособлением — 50 мм.



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДОВОДОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 3816



Станок предназначен для доводки цилиндрических и плоских поверхностей после окончательного обтачивания и шлифования.

Доводка производится торцами двух дисков с вертикальным расположением осей шпинделей.

Для большей чистоты доводки применяются диски из мягкого мелкозернистого чугуна, а для относительно более грубой доводки — абразивные диски зернистостью от 220 до 500.

Для изменения чисел оборотов дисков в минуту предусмотрены два сменных шкива на валу электродвигателя. Абразивным дискам сообщается большее число оборотов, чем чугунным.

Станок имеет механизм автоматического останова дисков и подъема верхнего диска над изделиями по окончании доводки по заданному времени. При доводке плоских изделий сепаратору сообщаются дополнительные движения, обеспечивающие равномерность доводки изделий. Привод сепаратора при доводке цилиндрических изделий от-

СТАНКОИМПОРТ

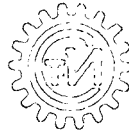
ключается, и сепаратор ведется изделиями вокруг эксцентрично расположенного неподвижного пальца. При работе с чугунными дисками применяется специальная эмульсия, при работе с абразивными дисками — смазывающе-охлаждающая жидкость.

Правка абразивных дисков производится специальным алмазным прибором.

Для исправления чугунных дисков, при искажении их плоскостности в работе, имеется специальный сепараторный диск и комплект юстрирующих дисков.

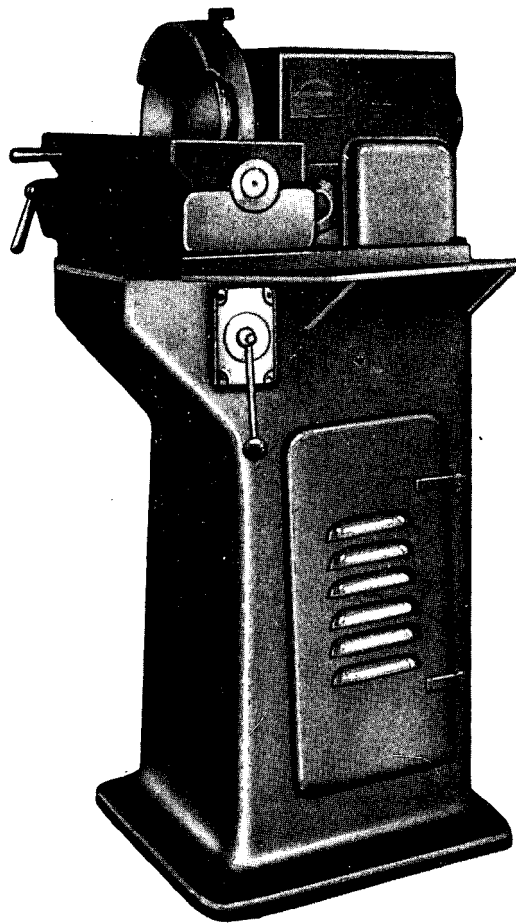
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Механика станка	
Наибольший диаметр или толщина обрабатываемого изделия в мм	95	Пределы чисел оборотов в минуту:	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия в мм	160	верхнего доводочного диска	53—102
		нижнего доводочного диска	58—112
		сепаратора	11,5—22
Доводочные диски		Привод, габарит и вес	
Диаметр доводочного диска в мм:		Электродвигатели трехфазного тока:	
наружный	600	вращения доводочных дисков:	
внутренний	305	мощность в квт	7,0
Высота доводочных дисков в мм:		число оборотов в минуту	1500
абразивных:		гидравлического насоса:	
наименьшая	23	мощность в квт	1,0
наибольшая	63	число оборотов в минуту	1000
чугунных:		насоса для эмульсии:	
наименьшая	33	мощность в квт	0,15
наибольшая	53	число оборотов в минуту	3000
Верхний шпиндель		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
Наибольшее осевое перемещение шпинделя в мм:		в мм	2145 × 1700 × 2320
гидравлически	148	Вес станка в кг	около 5000
от руки	225		
Быстрое перемещение шпинделя в м/мин.	1,5		



СТАНОК ДЛЯ ДОВОДКИ РЕЗЦОВ

Модель 3818



Станок предназначен для доводки заточенных резцов различных типов, оснащенных пластинками из твердых сплавов. Доводка производится диском из специального чугуна с нанесенной на него пастой. Материалом для доводки служат алмазная пыль, карбид бора, карбид кремния и др.

Резец для доводки устанавливается на поворотном столе станка. Доводка производится вручную.

Доводочный диск получает вращение от отдельного электродвигателя через ременную передачу, червячную пару и эластичную муфту.

СТАНКОИМПОРТ

В верхней части кожуха находится резервуар с керосином для смачивания доводочного диска.

В условиях массового производства при большом количестве однотипных резцов целесообразно применять специальные доводочные приспособления, поставляемые со станком, для доводки передних и задних граней.

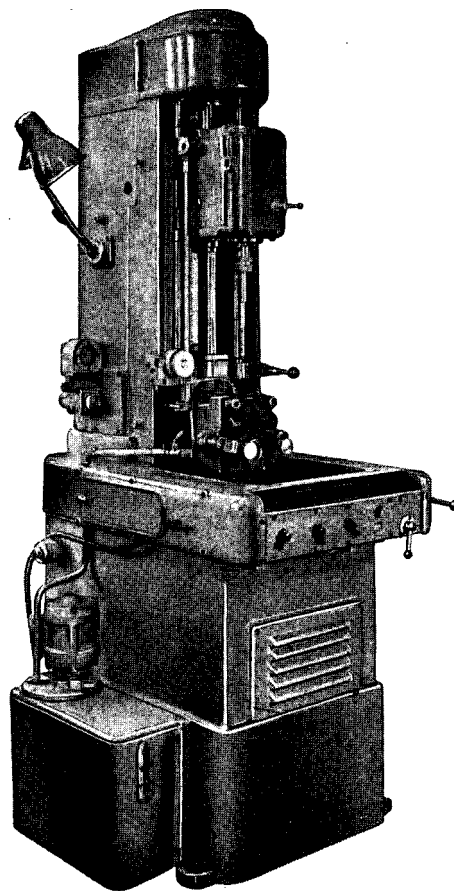
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Диаметр доводочного диска в мм	275	Число оборотов диска в минуту	80
Высота оси диска над по- верхностью стола в мм . .	20	Окружная скорость враще- ния диска в м/сек. . . .	1,15
Обрабатываемые изделия		Привод, габарит и вес	
Наименьшее и наибольшее сечение доводимых резцов в мм	$6 \times 6-40 \times 40$	Электродвигатель трехфаз- ного тока:	
		мощность в квт	0,65
		число оборотов в минуту	1500
Стол		Габарит станка (длина $\times$ ширина $\times$ высота)	
Наибольший угол поворота стола в градусах	+ 30 - 10	в мм	$733 \times 591 \times 1266$
		Вес станка в кг	около 270



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель ОФ 20



Станок предназначен для притирки отверстий в различных чугуновых, стальных и закаленных стальных деталях.

Высокая точность и чистота поверхности достигается совокупностью следующих движений: вращения инструмента, возвратно-поступательного движения шпиндельной головки, колебания шпинделя относительно шпиндельной головки с амплитудой колебания 0—4 мм.

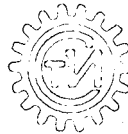
СТАВРОПОЛЬСКИЙ

На станке имеется устройство для настройки времени притирки.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, отличается высокой производительностью и предназначен главным образом для работы в условиях массового и крупносерийного производства.

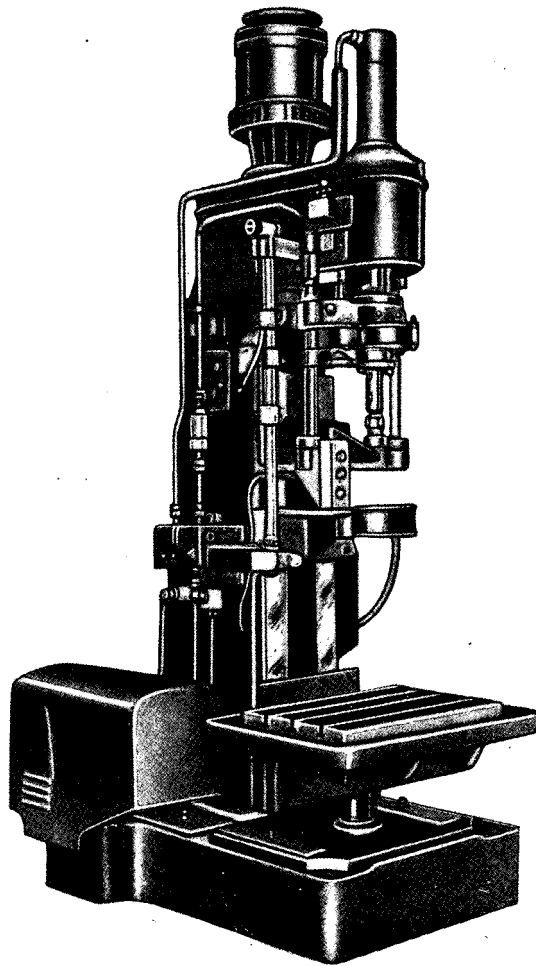
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Число осцилляций (двойных ходов в минуту) шпинделя	
Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины (вылет) в мм	78	Величина осцилляции в мм	270 0—4
Расстояние от торца шпинделя до рабочей плоскости тумбы в мм:		Привод, габарит и вес	
наименьшее	405	Электродвигатели трехфазного тока:	
наибольшее	655	вращения шпинделя:	
Обрабатываемые изделия		мощность в квт	1
Наибольший диаметр притираемого отверстия в мм	50	число оборотов в минуту	1500
Наибольшая длина хода шпиндельной головки в мм	250	гидравлической подачи шпиндельной головки:	
Механика станка		мощность в квт	1,7
Количество скоростей шпинделя	3	число оборотов в минуту	1500
Числа оборотов шпинделя в минуту	310; 500; 780	насоса для охлаждающей жидкости:	
Скорость возвратно-поступательного движения шпиндельной головки в м/мин.	0—12	мощность в квт	0,125
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
		в мм	885 × 795 × 1900
		Вес станка без наладки в кг	около 1000



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 383



Станок предназначен для хонингования отверстий главным образом в цилиндрах моторных блоков и в гильзах к ним. Хонингование производится специальной головкой со вставными абразивными брусками, получающей вращательное и возвратно-поступательное движение.

Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей; ряд чисел оборотов может быть изменен сменой зубчатых колес, изготавливаемых по заказу.

СТАНКОИМПОРТ

Возвратно-поступательное движение шпинделя осуществляется гидравлически. Длина хода устанавливается при помощи кулачков.

Станок имеет кнопочное управление, гидравлический подпорный клапан, заменяющий грузовой противовес, и разгрузочный клапан, предохраняющий систему от повышения давления.

Стол станка выполняется в зависимости от наладки и может быть неподвижным, подъемным и поворотным. Размеры стола выбираются в зависимости от применяемого приспособления.

Станок снабжен тремя электродвигателями.

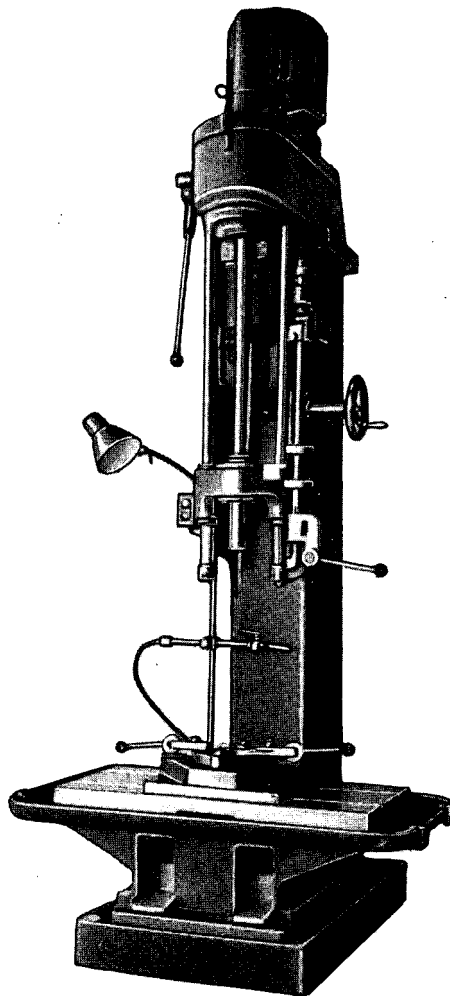
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Механика стола	
Диаметр хонингования в мм:		Числа оборотов шпинделя в минуту	
наименьший	85	 114; 180; 284	
наибольший	160	Рабочая скорость возвратно-поступательного движения шпинделя в м/мин.:	
Шпиндель		наименьшая	
Конус шпинделя	Морзе № 4	наибольшая	
Возвратно-поступательное перемещение шпинделя в мм:		Привод, габарит и вес	
наименьшее	80	Электродвигатели трехфазного тока:	
наибольшее	450	вращения шпинделя:	
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих (вылет) в мм		мощность в квт	10
Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола в мм:		число оборотов в минуту	1500
наименьшее	175	гидравлического насоса:	
наибольшее	1075	мощность в квт	4,5
Стол (универсальный)		число оборотов в минуту	1000
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм		насоса для охлаждающей жидкости:	
Вертикальное перемещение стола в мм		мощность в квт	0,125
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	
		1510 × 1200 × 2885	
		Вес станка в кг	
		около 2150	



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 3 А 833



Станок предназначен для хонингования отверстий главным образом в цилиндрах моторных блоков и в гильзах к ним, в ремонтных мастерских.

Хонингование производится специальной головкой со вставными абразивными брусками, получающей вращательное и возвратно-поступательное движение.

СТАНКОИМПОРТ

Числа оборотов шпинделя в минуту настраиваются коробкой скоростей.

Возвратно-поступательное движение ползуна шпинделя осуществляется от ходового винта при помощи переключения фрикционных муфт правого и левого вращения.

Длина хода устанавливается переставными упорами.

Ползун может перемещаться от руки.

Станок снабжается одноместным приспособлением для крепления гильз моторов тракторов.

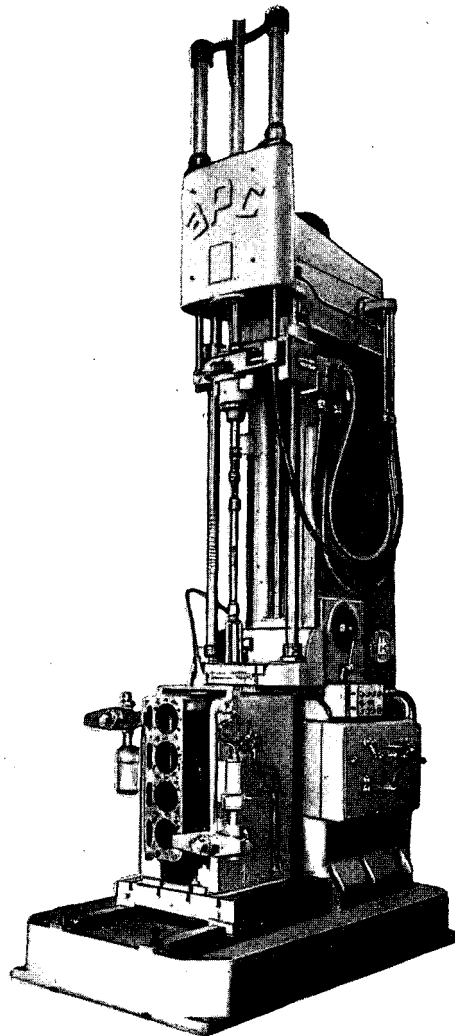
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Расстояние между осью шпинделя и направляющими станины (вылет) в мм	300	Числа оборотов шпинделя в минуту	125; 185; 259
Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола в мм: наименьшее	640	Скорость перемещения шпинделя в м/мин.	7,5
наибольшее	1050		
Обрабатываемые изделия		Привод, габарит и вес	
Наибольший диаметр хонингования в мм	165	Электродвигатели трехфазного тока:	
Наибольшая длина хонингования в мм	470	главного привода:	
		мощность в квт	4,5
		число оборотов в минуту	1500
Шпиндель		насоса для охлаждающей жидкости:	
Наибольшая длина хода шпинделя в мм	420	мощность в квт	0,125
Конус шпинделя Морзе № 4		число оборотов в минуту	3000
Стол		Габарит станка (длина × ширина × высота)	
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм	1000 × 450	в мм	1270 × 1215 × 2900
		Вес станка в кг	около 1600



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНО-ПРИТИРОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 384



Станок предназначен для притирки отверстий диаметром до 160 мм и длиной до 1100 мм.

Возвратно-поступательное движение инструмента, разжим брус-

СТАНКОСИМПОРТ

ков, перемещение стола и переключение скоростей осуществляются гидравлически.

Все органы настройки станка и управление им сосредоточены на высоте, доступной для рабочего.

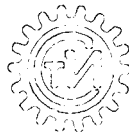
Станок работает по автоматическому циклу: медленный ввод инструмента, включение вращения и возвратно-поступательного движения, подача брусков до заданного размера, доводка отверстия без дальнейшего разжима, сжатие и вывод инструмента.

Для удобства установки и промера изделия станок снабжен выводным столом.

Для устранения местных дефектов отверстий имеется механизм коротких ходов.

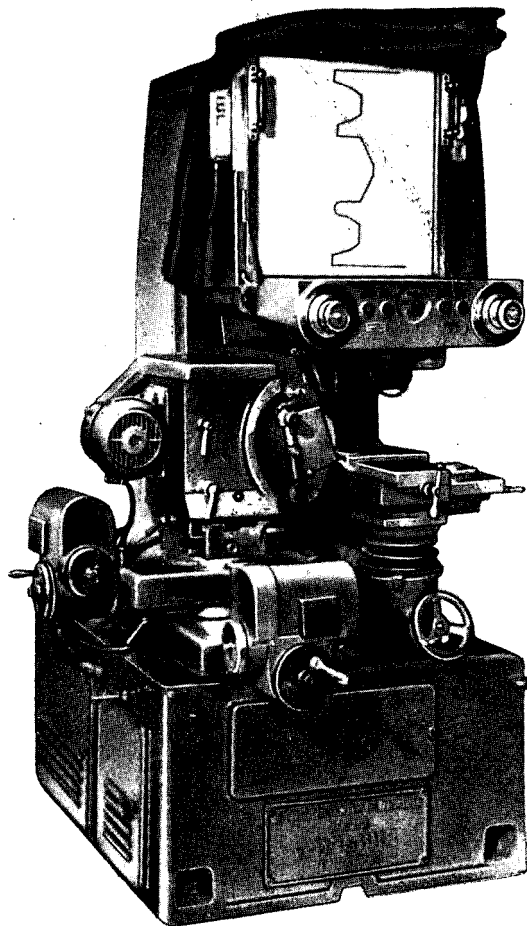
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Механика станка	
Диаметр притираемого отверстия в мм:		Количество скоростей шпинделя	6
наименьший	65	Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	75—400
наибольший	160	Рабочая скорость возвратно-поступательного движения шпинделя в м/мин.:	
Возвратно-поступательное перемещение шпинделя в мм:		наименьшая	0
наименьшее	100	наибольшая	15
наибольшее	1200		
Расстояние конца шпинделя от стола в мм:		Привод, габарит и вес	
наименьшее	1205	Электродвигатели трехфазного тока:	
наибольшее	2425	вращения шпинделя:	
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станка (вылет) в мм	350	мощность в квт	7
		число оборотов в минуту	1500
		гидравлического насоса:	
		мощность в квт	4,5
		число оборотов в минуту	1000
		насоса для охлаждающей жидкости:	
		мощность в квт	0,6
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	2350 × 1260 × 4870
		Вес станка в кг	около 7000
Шпиндель			
Конус отверстия шпинделя Морзе № 5			
Стол			
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина) в мм		750 × 750	
Горизонтальное перемещение стола в мм		400	



ОПТИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 395 М



Станок предназначен для высокоточного шлифования сложных профилей, ограниченных прямыми линиями, дугами окружностей и кривыми разнообразной формы.

Станок снабжен специальным оптическим устройством, проектирующим на экран площадью 500×500 мм обрабатываемое изделие и шлифовальный круг с увеличением в 50 раз.

СТАНКОСИМПОРТ

Перемещение суппортов шлифовального круга вдоль профиля осуществляется от руки или механически при помощи электродвигателей постоянного тока, число оборотов которых плавно регулируется.

Возвратно-поступательное движение салазок шлифовального круга осуществляется автоматически при помощи электродвигателя через кулисный механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемые изделия		Число оборотов шлифовального круга в минуту . . .	3500
Наибольший размер плоскости непосредственного шлифования в мм	10 × 10	Механика станка	
Наибольший размер плоскости при комбинированной обработке с помощью эталонных плиток в мм . .	150 × 60	Скорость перемещения суппортов шлифовальной головки в мм/мин.:	0,2
Наибольшая толщина обрабатываемого изделия в мм	48	наименьшая	20
Суппорты шлифовальной головки		Пределы чисел двойных ходов шлифовальных салазок в минуту	45—85
Поворот нижнего суппорта в градусах	± 45	Привод, габарит и вес	
Наибольшее перемещение нижнего суппорта в мм . .	150	Электродвигатели трехфазного тока:	
Поворот верхнего суппорта в градусах	± 45	шлифовального круга:	
Наибольшее перемещение верхнего суппорта в мм . .	130	мощность в квт	0,6
Поворот шлифовальной головки вокруг горизонтальной оси в градусах	± 10	число оборотов в минуту	3000
Поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси в градусах	+ 10 — 30	пылеотсоса:	
Стол изделия		мощность в квт	0,65
Перемещение стола в мм:		число оборотов в минуту	3000
вертикальное (вместе с колонкой)	100	привода генераторной установки:	
продольное	60	мощность в квт	0,6
поперечное	150	число оборотов в минуту	1500
Шлифовальный круг		Электродвигатели постоянного тока суппортов шлифовальной головки и генератора:	
Диаметр шлифовального круга в мм:		мощность в вт	100/80
наименьший	85	число оборотов в минуту	2000
наибольший	125	Габарит станка (длина × ширина × высота) в мм	1485 × 1600 × 2000
		Вес станка в кг	около 1560

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
„СТАНКОИМПОРТ“

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
Деревообрабатывающие станки
Кузнечно-прессовое оборудование
Прокатное оборудование (импорт)
Измерительные приборы и инструмент
Приборы и машины для испытания металлов
Оптические приборы и инструмент
Ручной электрический и пневматический инструмент
Режущий инструмент по металлу и дереву
Слесарно-монтажный инструмент
Зажимные патроны
Изделия из твердых сплавов
Абразивные изделия
Шариковые и роликовые подшипники
Микроскопы различных типов
Кинооборудование и киноаппаратуру
Геодезические приборы и инструмент
Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы
Сырое оптическое стекло в блоках и заготовках и др.

**Технические характеристики металлорежущих станков,
приведенных в каталоге, могут быть изменены без допол-
нительной информации.**

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

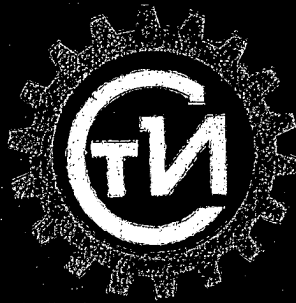
СТАН

ИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАНКОИМПОРТ

СТАН



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
СТАНКОИМПОРТ МОСКВА